

プレス 総合カタログ

Press General catalog



NEXT STANDARD

携帯電話、PDA 端末、パソコン、DVD、デジタルビデオカメラ、薄型テレビなどのデジタル家電、そして自動車をはじめとするさまざまな輸送機器…日常にとけ込み存在価値を高めている電子機器、ますます高機能になっていく先端機器の数々。暮らしやビジネスの、さまざまなシーンに、私たちの固有技術が息づいています。

精度の高い部品や製品を作るには、すぐれた微細加工技術が必要です。とくに金型と、プレス機の精密加工技術が、その中心となります。私たちの「精密プレス」は高精度と安全性という基本性能に加えて、高速、多機能、低騒音などをあわせもっています。なかでも従来のメカニカルプレス、油圧プレスに代わる、次世代プレスとして特筆したいのが「サーボプレス」です。環境に配慮し、省エネルギーに貢献できることから、私たちはサーボプレスシリーズを「エコプレス」としました。サーボモーター駆動により、アイドルタイムを「ゼロ」に近づけ、操作性の良さと環境へのやさしさを実現。省エネルギーに大きく貢献します。

また、スクラップ時には部品の90%以上を再利用でき、資源のリサイクルにも貢献します。電子機器メーカー、自動車メーカーなど、幅広いユーザーのもとで、私たちのアグレッシブな姿勢から生まれる多彩な「精密プレス」は、精密部品の製造に活躍しています。

Aggressive-Aggressiveness toward technological scene in the precision press machines.

JAM's characteristic technology can be found every scene of daily life, Digital electric household appliance such as mobile phone, PDA, personal computer, DVD, digital video camera, flat panel TV, and various transport machines such as automobile, etc...Electronic devices fitting into our daily life and enhancing their existence value, and a number of advanced devices scaling up more and more their functions...In order to manufacture in high quality of precision products and parts, the fine processing technology is essential.

Especially molds and press machines are being center of them. In addition to high speed and safety of the basic function, JAM press machines also have high speed, multi function and low noise in characteristics.

Especially notable product is the servo press which was developed as next-generation press machine to replace the mechanical and the hydraulic type. This environmental friendly machine can contribute energy saving then it was named "eco press". The servo motor system makes idling time near ZERO and enables easier and environment friendly operation. This product ultimately helps a amount of energy saving and is also a recyclable 90% of parts as resource when it is scrapped. JAM various press machine series which are developed by our aggressiveness attitude are working to manufacture precision parts at many different kind of industries, Electronic, Automotive and so on..

グローバルネットワーク

J.A.M. Global network

海外拠点

Overseas subsidiaries



中国拠点

China bases



日本拠点

Japan bases



JQA-1282 JQA-EM0881 本 社
 JQA-1282 JQA-EM0881 原町事業所
 JQA-1282 JQA-EM0881 横浜事業所
 JQA-1282 JQA-EM0881 端子事業所

ISO 認証取得

INDEX *Press General catalog*

サーボプレス Servo Press

クランク式

Crank Type

- 29.4kN RSP300AC** P 5
高速小型サーボプレス
HIGH-SPEED COMPACT SERVO PRESS
- 49kN RSP500AC** P 6
高速小型サーボプレス
HIGH-SPEED COMPACT SERVO PRESS
- 78.4kN RSP800AC** P 7
高速小型サーボプレス
HIGH-SPEED COMPACT SERVO PRESS
- 29.4kN RSS300P** P 8
高速小型 4 柱サーボプレス
4-COLUMN SERVO PRESS

スクリー式

Screw type

- 29.4kN SBP305AS** P 11
スクリーサーボプレス
SCREW SERVO PRESS
- 49kN SBP505AE** P 12
スクリーサーボプレス
SCREW SERVO PRESS
- 98kN SBP1000AE** P 13
スクリーサーボプレス
SCREW SERVO PRESS
- 98kN PSS1000NA** **受注生産機** P 14
スクリーサーボプレス
SCREW SERVO PRESS

クランク式

Crank Type

- 49kN SSP505N** P 16
クランク式サーボプレス
CRANK SERVO PRESS
- 98kN SSP1000N** P 17
クランク式サーボプレス
CRANK SERVO PRESS
- 49kN SGP505N** **受注生産機** P 18
クランク式サーボプレス
CRANK SERVO PRESS
- 98kN SGP1000N** **受注生産機** P 19
クランク式サーボプレス
CRANK SERVO PRESS

スクリー式

Screw type

- 4.9kN/9.8kN/14.7kN/19.6kN**
**SBU050E-100/100E-100/
150E-100/200E-100** P 21

サーボプレスユニット
SERVO PRESS UNIT

- サーボプレスの特長** P 23
Feature of the J.A.M. SERVO PRESS

油圧プレス Hydraulic Press

スタンダードタイプ

Standard type

- 29.4kN/49kN HYP-SPタイプ** P 26
油圧プレス スタンダードタイプ
HYDRAULIC STANDARD TYPE

ハイスピードタイプ

High speed type

- 29.4kN/49kN/98kN HYP-HPタイプ** P 27
油圧プレス ハイスピードタイプ
HYDRAULIC PRESS HIGH SPEED TYPE

- 49kN/98kN HYP-EPタイプ** P 29
エコ油圧プレス ハイスピードタイプ
ECO HYDRAULIC PRESS HIGH SPEED TYPE

- 29.4kN/49kN/98kN/147kN**
HYP-HKタイプ P 31
油圧プレス ハイスピードタイプ
HYDRAULIC PRESS HIGH SPEED TYPE

- 49kN/98kN HGP505HP/1000P** **受注生産機** P 33
油圧プレス ポストフレームタイプ
HYDRAULIC PRESS POST FRAME TYPE

- 147kN HYP1500N** P 34
油圧プレス
HYDRAULIC PRESS

- 196kN HYP2000P** P 35
大型油圧プレス
HYDRAULIC PRESS

- 294kN HYP3000P** P 36
大型油圧プレス
HYDRAULIC PRESS

- 245kN HPH2500P** **受注生産機** P 37
大型油圧プレス ハイスピードタイプ
HYDRAULIC PRESS HIGH SPEED TYPE

- 490kN HYP5000P** **受注生産機** P 38
大型油圧プレス ハイスピードタイプ
HYDRAULIC PRESS HIGH SPEED TYPE

- HYP/HGP用 OPTION** P 39

高速小型 サーボプレス

(クランク式)

Servo Press (Crank type)

生産ラインに不可欠な万能機

Indispensable general-purpose machine for production line

「動力プレス機械構造規格」の改正に伴い、従来のメカニカルプレスの後継機種として開発された「高速小型サーボプレス」です。

"High-speed Compact Servo Press" developed as a successor to conventional models of mechanical press under the revision to the power press mechanical structure standard

特長

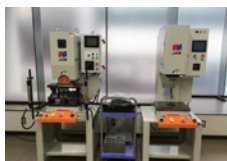
- 低価格&高速小型 Low price and high-speed compact type
 - ・サーボモータ駆動による低価格の高速小型サーボプレスです。
This is a reasonable, high-speed servo press driven by a servo motor.
- 低騒音 Low noise
 - ・サーボモータを使用することで従来のローラクラッチ、エアークラッチタイプのプレスと比べ、安全性に優れ、また大幅に騒音を低減することで環境にも配慮した商品です。
Adoption of servo motor has improved safety from the conventional roller-clutch or air-clutch type presses and also reduced noise significantly to be more environmentally conscious.
- タッチパネル操作 Touch panel operation
 - ・速度(ストローク数)の変更が行えます。
 - ・プリセットカウンターにより生産数の管理が行えます。
 - ・任意出力の設定によりプレス動作に合わせ、周辺機器を動作できます。
 - ・ Change of speed (number of strokes) is available.
 - ・ Production volume can be managed with the preset counter.
 - ・ Peripheral devices can be operated in conjunction with the press operation using the arbitrary output setting.
- プレス能力 Press capacity
 - ・インバーターを使用したローラークラッチ、エアークラッチプレスにおいては、速度(ストローク数)を下げた場合、プレス能力が下がりますが、RSPシリーズにおいては、速度を変えてもプレス能力は変わりません。
The press capacity decreases when the speed (number of strokes) is reduced on a roller-clutch or air-clutch type press that uses inverter.
In contrast, the press capacity of the RSP series press does not change regardless of changes made to the speed.
- コーティングガイド Coating guide
 - ・プレス摺動面の構造を見直し、剛性が向上しました。
 - ・摺動面へ特殊コーティングを施すことで、耐久性が高く安心して使用いただけます。
The sliding surface is modified to improve the rigidity.
By applying a special coating to the sliding surface, it is highly durable and can be used at ease.



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、大阪ステーション・名古屋ステーションにショールームを開設しております。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。専門知識を保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。

29.4kN

高速小型サーボプレス RSP300AC

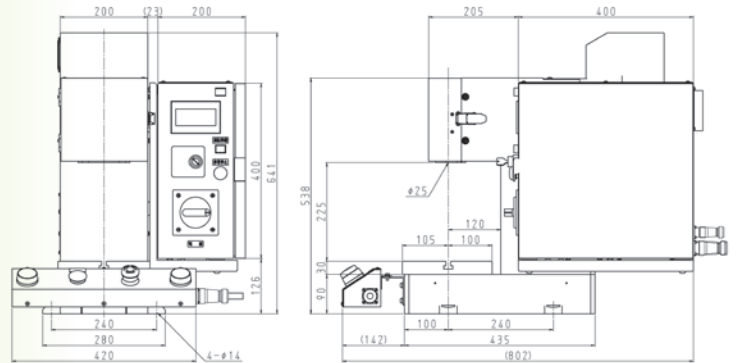
HIGH-SPEED COMPACT SERVO PRESS



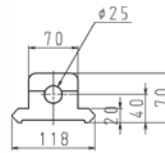
- サーボモータを使用することで従来のローラクラッチ、エアークラッチタイプのプレスと比べ、安全性に優れ、また大幅に騒音を低減することで環境にも配慮した商品です。
- Adoption of servo motor has improved safety from the conventional roller-clutch or air-clutch type presses and also reduced noise significantly to be more environmentally conscious.



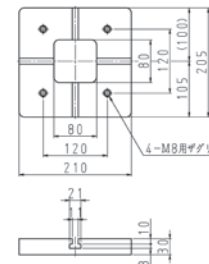
寸法図



ラム下面



ボルスタ寸法図



- 両手操作スイッチ…標準装備
- Both-hands operation switch : Standard equipment
- プレス台……………オプション
- Press stand : Option equipment

型式 Model	RSP300AC		
圧力能力 (kN) Pressure capacity	29.4	操作方法 Operation Method	両手操作式・外部入力起動*2 Both-hands Operation External Signal Start up
ストローク長さ (mm) Stroke length	17・38	行程種類 Mode types	切、寸動、安全一行程、連続 Off, inching, safety 1 cycle, continuation
ストローク数 (SPM) No. of strokes	200(50 ~ 200s.p.m. の範囲で変更可能)*1 200 (selectable from 50 to 200 s.p.m.)	言語 language	日本語・英語・中国語 Japanese, English, Chinese
ダイハイト (mm)*4 Die height	208・187	電源 Power Supply	三相 AC200V・20A 50/60Hz Three-phase 200VAC・20A
オープンハイト (mm) Open height	255	モータ出力 (kW) Motor output	AC サーボモータ 2.0 AC servo motor 2.0
スライド調整量 (mm) Slide adjustment	35	プレス本体質量 (kg) Mass	172
シャンク穴 (mm) Shank hole	φ25×50L	プレス台 (オプション) Press stand (option)	PT300R
最大上型質量 (kg) (注) Maximum upper die mass	8	プレス台質量 (kg) Press stand mass	50
ボルスタ寸法 (mm) Bolster size	幅 210× 奥行 205× 厚さ 30 W210×D205×T30		

※仕様は予告なく変更することがありますのでご了承下さい。・D種接地を行ってください。
 ※1 寸動速度は、1~7s.p.m. で設定変更可能。 ※2 外部入力は、一行程動作になります。
 ※3 連続モード、または外部入力を使用する場合、光線式安全器を設置、またはお客様において安全カバーを設置してください。
 ※4 ダイハイト・・・ストロークダウン、スライドのアジャストアップの位置において、スライド下面からボルスタ上面までの距離。
 注1) 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.
 ※1 Inching speed can be set within the range of 1 to 7 s.p.m. ※2 External input is used for a single cycle operation.
 ※3 To use the continuation mode or external input, install a photoelectric safety device or safety cover prepared by customers.
 ※4 Die Height: The distance from the slide bottom face to the bolster face up at stroke down or slide adjust up position.
 Notice! Please contact us in case over maximum upper die mass will be attached.

49kN

高速小型サーボプレス RSP500AC

HIGH-SPEED COMPACT SERVO PRESS

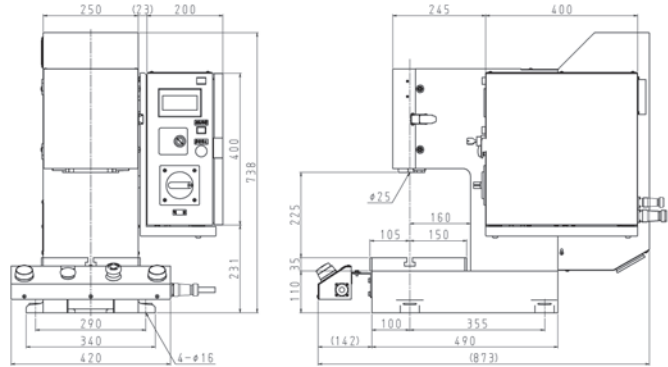


サーボプレス

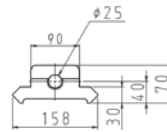
- サーボモータを使用することで従来のローラクラッチ、エアークラッチタイプのプレスと比べ、安全性に優れ、また大幅に騒音を低減することで環境にも配慮した商品です。
- Adoption of servo motor has improved safety from the conventional roller-clutch or air-clutch type presses and also reduced noise significantly to be more environmentally conscious.



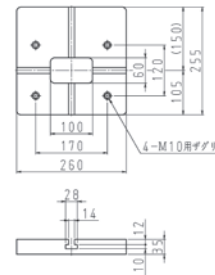
寸法図



ラム下面



ボルスタ寸法図



- 両手操作スイッチ…標準装備
- Both-hands operation switch : Standard equipment
- プレス台……………オプション
- Press stand : Option equipment

型式 Model	RSP500AC		
圧力能力 (kN) Pressure capacity	49	操作方法 Operation Method	両手操作式・外部入力起動*2 Both-hands Operation External Signal Start up
ストローク長さ (mm) Stroke length	30・38	行程種類 Mode types	切、寸動、安全一行程、連続 Off, inching, safety 1 cycle, continuation
ストローク数 (SPM) No. of strokes	200(50 ~ 200s.p.m. の範囲で変更可能)*1 200 (selectable from 50 to 200 s.p.m.)	言語 Language	日本語・英語・中国語 Japanese, English, Chinese
ダイハイト (mm)*4 Die height	195・187	電源 Power Supply	三相 AC200V-20A 50/60Hz Three-phase 200VAC-20A
オープンハイト(mm) Open height	260	モータ出力 (kW) Motor output	AC サーボモータ 3.3 AC servo motor 3.3
スライド調整量 (mm) Slide adjustment	40	プレス本体質量 (kg) Mass	305
シャンク穴 (mm) Shank hole	φ25×60L	プレス台 (オプション) Press stand (option)	PT500R
最大上型質量 (kg)② Maximum upper die mass	16	プレス台質量 (kg) Press stand mass	75
ボルスタ寸法 (mm) Bolster size	幅 260× 奥行 255× 厚さ 35 W260×D255×T35		

*仕様は予告なく変更することがありますのでご了承下さい。・D種接地を行ってください。
 ※1 寸動速度は、1~7s.p.m. で設定変更可能。 ※2 外部入力は、一行程動作になります。
 ※3 連続モード、または外部入力を使用する場合、光線式安全器を設置、またはお客様において安全カバーを設置してください。
 ※4 ダイハイト・・・ストロークダウン、スライドのアジャストアップの位置において、スライド下面からボルスタ上面までの距離。
 注1) 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.
 ※1 Inching speed can be set within the range of 1 to 7 s.p.m. ※2 External input is used for a single cycle operation.
 ※3 To use the continuation mode or external input, install a photoelectric safety device or safety cover prepared by customers.
 ※4 Die Height: The distance from the slide bottom face to the bolster face up at stroke down or slide adjust up position.
 Notice1: Please contact us in case over maximum upper die mass will be attached.

78.4kN

高速小型サーボプレス RSP800AC

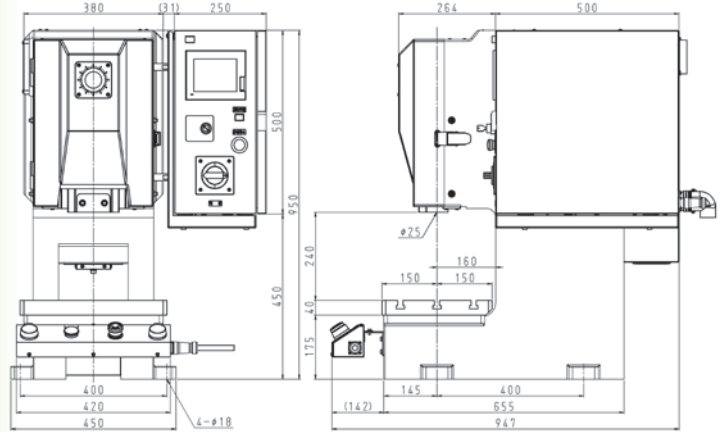
HIGH-SPEED COMPACT SERVO PRESS



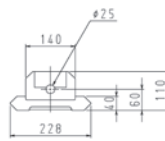
- サーボモータを使用することで従来のローラクラッチ、エアークラッチタイプのプレスと比べ、安全性に優れ、また大幅に騒音を低減することで環境にも配慮した商品です。
- Adoption of servo motor has improved safety from the conventional roller-clutch or air-clutch type presses and also reduced noise significantly to be more environmentally conscious.



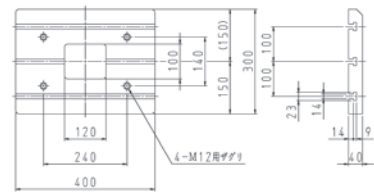
寸法図



ラム下面



ボルス寸法図



- 両手操作スイッチ…標準装備
- Both-hands operation switch : Standard equipment
- プレス台……………オプション
- Press stand : Option equipment

型式 Model	RSP800AC		
圧力能力 (kN) Pressure capacity	78.4	操作方法 Operation Method	両手操作式・外部入力起動 ^{※2} Both-hands Operation External Signal Start up
ストローク長さ (mm) Stroke length	40	行程種類 Mode types	切、寸動、安全一行程、連続 Off, inching, safety 1 cycle, continuation
ストローク数 (SPM) No. of strokes	150(50 ~ 150s.p.m. の範囲で変更可能) ^{※1} 150 (selectable from 50 to 150 s.p.m.)	言語 Language	日本語・英語・中国語 Japanese, English, Chinese
ダイハイト (mm) ^{※4} Die height	200	電源 Power Supply	三相 AC200V-50A 50/60Hz Three-phase 200VAC-50A
オープンハイト (mm) Open height	280	モータ出力 (kW) Motor output	AC サーボモータ 5.0 AC servo motor 5.0
スライド調整量 (mm) Slide adjustment	40	プレス本体質量 (kg) Mass	540
シャンク穴 (mm) Shank hole	φ25×50L	プレス台 (オプション) Press stand (option)	PT800R
最大上型質量 (kg) ^注 Maximum upper die mass	30	プレス台質量 (kg) Press stand mass	95
ボルス寸法 (mm) Bolster size	幅 400× 奥行 300× 厚さ 40 W400XD300XT40		

※仕様は予告なく変更することがありますのでご了承下さい。 ・D 種接地を行ってください。
 ※1 寸動速度は、1～7s.p.m. で設定変更可能。 ※2 外部入力は、一行程動作になります。
 ※3 連続モード、または外部入力を使用する場合、光線式安全器を設置、またはお客様において安全カバーを設置してください。
 ※4 ダイハイト・・・ストロークダウン、スライドのアジャストアップの位置において、スライド下面からボルス上面までの距離。
 注1) 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.
 ※1 Inching speed can be set within the range of 1 to 7 s.p.m. ※2 External input is used for a single cycle operation.
 ※3 To use the continuation mode or external input, install a photoelectric safety device or safety cover prepared by customers.
 ※4 Die Height: The distance from the slide bottom face to the bolster face up at stroke down or slide adjust up position.
 Notice1: Please contact us in case over maximum upper die mass will be attached.

29.4kN

高速小型4柱サーボプレス

4-COLUMN SERVO PRESS

RSS300P

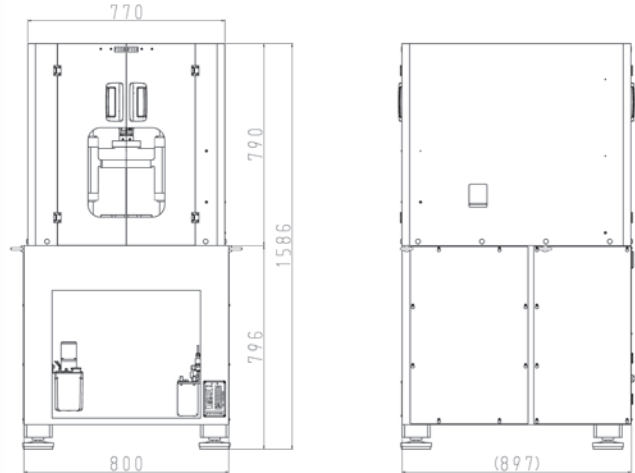
NEW



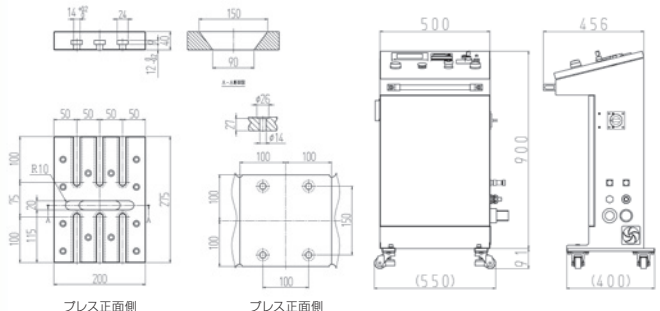
サーボプレス

- ポストガイド式のクランクサーボプレスです。
- プレス機本体は当社独自のコンパクト設計で、生産ラインのレイアウトもしやすく、省スペース化に大きく貢献致します。
- ストローク数最大 500s.p.m が可能で、生産性向上にも貢献致します。
- This is a post-guide type crank servo press.
- The compact design of press machine make it possible to adapt to various peripheral devices and also perform space saving efficiently.
- The maximum number of strokes can be 500 times per minute, which can help to improve productivity.

寸法図



プレス本体



- 制御ユニット…標準装備
 - Control Unit : Standard equipment
 - 送り装置……オプション
 - Feeder device : Option equipment
- ※送り装置は取り付けておりません。別途ご相談ください
 ※The feeder device is an optional accessory.
 Please contact our sales station for details.

型式 Model	RSS300P		
圧力能力 (kN) Pressure capacity	29.4	操作方法 Operation Method	両手操作式・外部入力起動*4 Both-hands Operation External Signal Start up
ストローク長さ (mm) Stroke length	20	行程種類 Mode types	切、寸動、安全一行程、連続 Off, inching, safety 1 cycle, continuation
ストローク数 (SPM) No. of strokes	MAX500(50~500s.p.m.の範囲で変更可能)*1 MAX500 (selectable from 50 to 500 s.p.m.)	言語 Language	日本語・英語・中国語 Japanese, English, Chinese
ダイハイト (mm)*2 Die height	165	電源 Power Supply	三相 AC200V-30A 50/60Hz Three-phase 200VAC-30A
オープンハイト(mm)*3 Open height	225	モータ出力 (kW) Motor output	AC サーボモータ 4.2 AC servo motor 4.2
スライド調整量 (mm) Slide adjustment	10	プレス本体質量 (kg) Mass	811
最大上型質量 (kg) (注) Maximum upper die mass	15	制御ユニット質量 (kg) Control Unit Mass	70
ボルスタ寸法 (mm) Bolster size	幅 200× 奥行 275× 厚さ 40 W200×D275×T40		

※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。
 ※1 寸動速度は、1~7s.p.m.で設定変更可能。
 ※2 ダイハイトとは：ストロークダウン、スライドのアジャストアップの位置で、ラム下面よりボルスタ上面までの位置。
 ※3 オープンハイトとは：ベット上面よりラム下面までの最大寸法。
 ※4 外部入力は、一行程動作になります。
 注) 最大上型質量は 15kg 以下でお願い致します。
 ※J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice. ◆ Perform Class D grounding.
 ※1 Inching speed can be set within the range of 1 to 7 s.p.m.
 ※2 Die height: The distance from the slide bottom face to the bolster face up at stroke down or slide adjust up position.
 ※3 Open height: The distance from the slide bottom face to the bed face(Except Bolster) at stroke up or adjust up position.
 ※4 External input is used for a single cycle operation.
 Notice1:Please notice the maximum upper die mass should NOT be over 15 kg.

プレス能力曲線(RSP・RSS) Press performance curve line

- RSP・RSS シリーズはクランク機構を採用したプレスです。プレス能力曲線の使用範囲を確認してください。

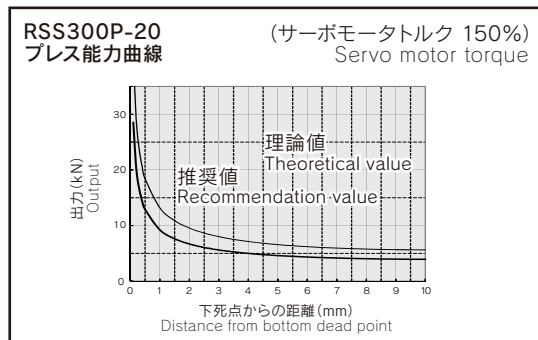
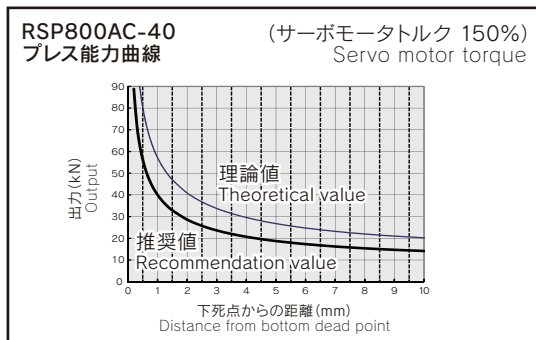
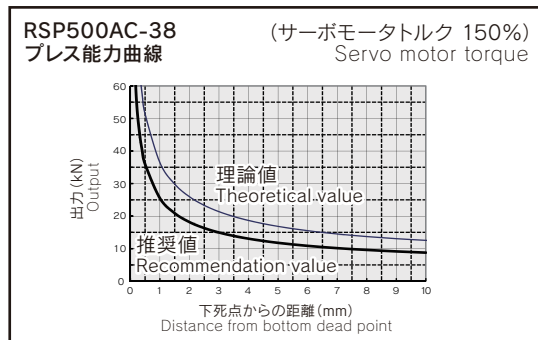
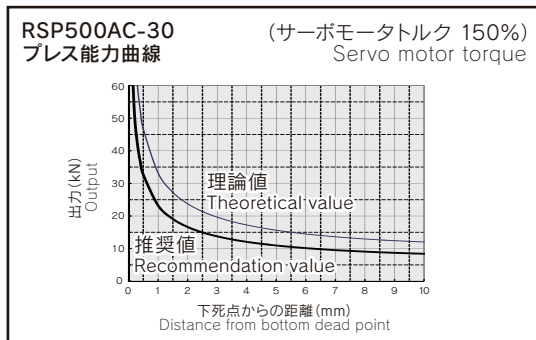
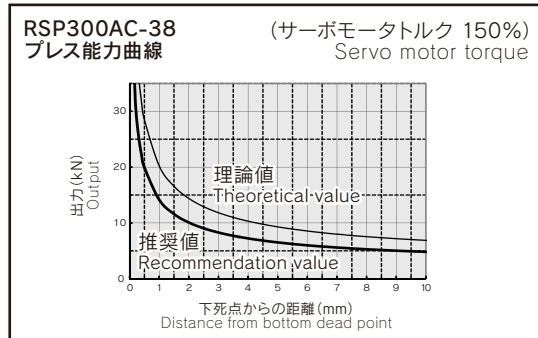
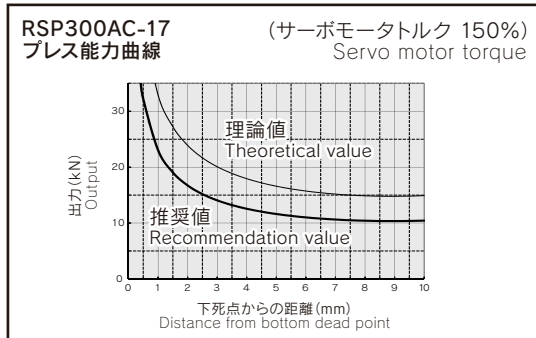
推奨値は、理論値の70%の能力になります。推奨値以下の能力でご使用下さい。

(注)金型ストップ使用時は、ストップが接する程度に金型調整をして下さい。ストップが接した位置からラムを下げないで下さい。

- The RSP・SSP・SGP series press adopts the crank mechanism. Check the usage range with the press capacity curve. A recommended value becomes 70% of capability of a theoretical value. Please use it by the capability below a recommendation value.

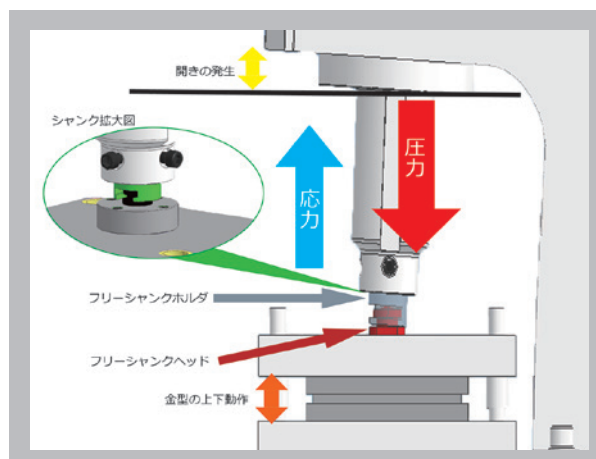
Note: When a die stopper is used, adjust a die so that it makes contact with the stopper.

Do not lower the ram from the position where a die makes contact with the stopper.



フリーシャンク形式での取付を採用することで、金型の精度を最大限活かすことが可能になります。プレスへの偏荷重を軽減することが可能になるため、負荷が減り高い性能を維持しやすくなります。

By adopting the free-shank type mounting method, It is possible to maximize the accuracy of the mold. Since it is possible to reduce the unbalanced load on the press, the load is reduced and it becomes easier to maintain high performance.



サーボプレス (スクリュー式) Servo Press (Screw type)

高精度で高効率の次世代プレス機

High-precision and high-efficiency next-generation press machine

油圧にかわる次世代のプレスとして、「省エネ」を最大のテーマに開発いたしました。「高機能」で「安全性」に優れたスクリューサーボプレスです。

Screw servo press with "high functionality" and "outstanding safety" developed as a next-generation press pursuing "energy saving" ability as the main theme to replace hydraulic presses.

特長

- サーボモーターの採用で加工上、生じるアイドルリンク中の消費電力「ゼロ」とすることにより消費電力を節減します。
- 対話方式、液晶画面で多彩なラム作動条件が設定できます。
- 金型のメモリー機能、交換に伴う作業時間が短縮できます。
- ラム速度、位置指定、簡易圧力指定、停止時間指定等ワークに合わせ加工条件設定が自在に行えます。
- 異常停止の原因、復帰方法を操作パネルに表示します。
- Adoption of a servo motor has enabled "zero" idling time during machining operation and eventually less power consumption.
- Diversified ram operating conditions can be set by the interactive method on the liquid crystal screen.
- Memory functions different die types are available, contributing to a shorter time requirement when replacing.
- Machining conditions such as ram speed, position, pressure, stop time can be freely set to suit the workpiece.
- Cause of abnormal stop and how to reset it are displayed on the panel.

多彩に設定できるラム作動条件

Diversified Ram Operating Conditions That Can be Set

- 加工物の性質、金型寸法に合わせラム停止位置、速度、圧力を表に示す範囲で任意に設定でき、最適な条件で加工が行えます。
- Ram stop position, speed and pressure can be set arbitrarily within the range specified in the table below according to the characteristics of the workpiece and die dimensions to allow optimum machining.



項目 Item		機種及び設定範囲 Model and settable range			
		SBP305AS	SBP505AE	SBP1000AE	PSS1000NA
ラム位置設定 Ram position	上死点位置 Top dead point	0~150.000mm	0~150.000mm	0~200.000mm	0~100.000mm
	下死点位置 Bottom dead point	0~149.000mm	0~149.000mm	0~199.000mm	0~99.000mm
	加減速(加圧)位置 Speed adjusting (pressurizing) point	0~140.000mm	0~140.000mm	0~190.000mm	0~90.000mm
	荷重管理開始位置 Load control start point	0~149.000mm	0~149.000mm	0~199.000mm	0~99.000mm
	荷重管理終了位置 Load control end point	0~139.000mm	0~139.000mm	0~189.000mm	0~89.000mm
ラム速度設定 Ram speed	早送り速度 Rapid traverse speed	1~125mm/s	1~120mm/s	1~90mm/s	1~125mm/s
	加減速度 Adjustable speed	0.1~99.9mm/s	0.1~99.9mm/s	0.1~25.0mm/s	0.1~99.9mm/s
	上死点復帰速度 Return-to-top dead point speed	1~125mm/s	1~120mm/s	1~90mm/s	1~125mm/s
	寸動速度 Inching speed	0.1~50.0mm/s	0.1~50.0mm/s	0.1~25.0mm/s	0.1~25.0mm/s
圧力設定 Pressure	過負荷圧力 Overload pressure	10.0~29.4kN	10.0~49.0kN	10.0~98.0kN	10.0~98.0kN
	判定上限荷重 Maximum measurable load	0~29.4kN	0~49.0kN	0~98.0kN	0~98.0kN
	判定下限荷重 Minimum measurable load	0~29.4kN	0~49.0kN	0~98.0kN	0~98.0kN

29.4kN

スクリーサーボプレス

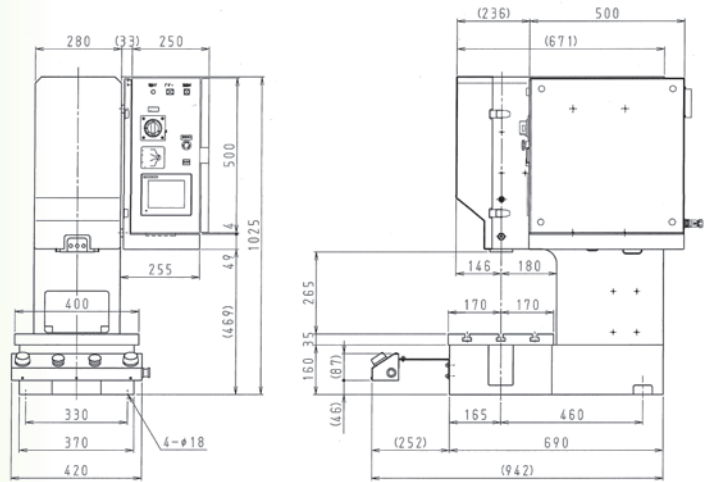
SBP305AS (位置制御) Position Control

SCREW SERVO PRESS

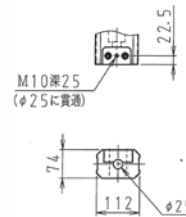


- ラムスライドは摺動 V ガイドで支持され高精度。ラムストローク長さ、下降速度、加減速度、下死点停止位置等が任意に設定でき、加工物に見合った理想的なラム制御が設定できます。
- プロファイルモードにより、一行程の中でラム速度を変えたり、停止させることができます。(最大5ポイント)
- Ram slide is supported by sliding V-guide, is high precision. Ideal ram control can be done, Ram stroke length, Approaching speed, Pressurizing speed, Stop at bottom dead centre and so on can be freely set to the work piece
- By profile operation Ram Speed can be changed or can be stopped in one cycle mode. (Max. 5 points)

寸法図

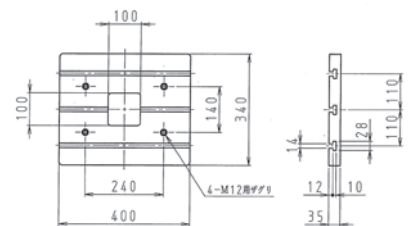


ラム下面



ラム下面

ボルススタ寸法図



ボルススタ寸法

- 両手操作スイッチ…標準装備
- Both-hands operation switch : Standard equipment
- プレス台……………オプション
- Press stand : Option equipment

型式 Model	SBP305AS		
圧力能力 (kN) Pressure capacity	10~29.4	ボルススタ寸法 (mm) Bolster size	幅 400×奥行 340×厚さ 35 W400×D340×T35
ラム形状 Ram shape	Vガイド V guide	行程種類 Mode types	切、寸動、安全一行程、連続 Off, inching, safety 1 cycle, continuation
ストローク長さ (mm) Stroke length	MAX 150	動作モード Operation Mode	通常モード・プロファイルモード Normal Mode Profile Mode
上死点停止設定時間 (S) Set stop time at top dead point	0~9.9 (連続運転時) (continuation mode)	操作方法 Operation Method	両手操作式・外部入力起動*2 Both-hands Operation External Signal Start up
下死点停止設定時間 (S) Set stop time at bottom dead point	0~9.9 (寸動、安全一行程、連続運転時、自動時) (inching, safety 1 cycle or continuation mode, automatic)	金型メモリー数 Die-Memory Numbers	100パターン 100 Patterns
ラム早送り速度 (mm/s) Rapid traverse speed of the ram	1~125	電源 Power Supply	三相 AC200V-20A 50/60Hz Three-phase 200 VAC, 20A, 50/60Hz
ラム加減速度 (mm/s) Adjustable speed of the ram	0.1~99.9	モータ出力 (kW) Motor output	AC サーボモータ 3.5 AC servo motor 3.5
上死点復帰速度 (mm/s) Return-to-top dead point speed	1~125	プレス本体質量 (kg) Mass	460
オープンハイト(mm)*1 Open height	300	プレス台 (オプション) Press stand	PT305A
シャンク穴 (mm) Shank hole	φ25×50L	プレス台質量 (kg) Press stand mass	95
最大上型質量 (kg)Ⓢ Maximum upper die mass	15		

※仕様は予告なく変更することがありますのでご了承下さい。◆D種接地を行ってください。
 ※J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice. ◆Perform Class D grounding.
 ※1. オープンハイト…ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からベット面 (ボルススタ除く) までの距離
 ※1: Open Height The distance from the slide bottom face to the bed face (Except Bolster) at stroke up or adjust up position.
 ※2. 外部入力は、一行程動作になります。
 ※2: External input is used for a single cycle operation.
 注) 最大上型質量を超える上型をつける場合には、最寄りのステーションにご相談をお願いします。
 Notice: Please contact us in case over maximum upper die mass will be attached.

49kN

スクリーサープレス

SBP505AE (位置制御) Position Control

SCREW SERVO PRESS



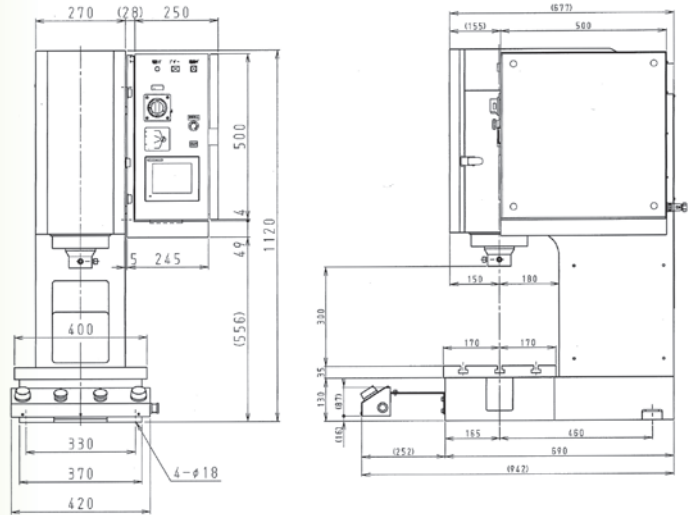
サーボプレス

- 油圧に替わる省エネプレスとして抜群の機能性とコストパフォーマンスを実現。ラムストローク長さ、下降速度、加圧速度、下死点停止位置等が任意に設定でき、加工物に見合った理想的なラム制御が設定できます。
- プロファイルモードにより、一行程の中でラム速度を変えたり、停止させることができます。(最大5ポイント)
- Excellent function and high cost performance for energy savings as to replace Hydraulic presses. Ideal ram control can be done, Ram stroke length, Approaching speed, Pressurizing speed, Stop at bottom dead centre and so on can be freely set to the work piece.
- By profile operation Ram Speed can be changed or can be stopped in one cycle mode. (Max. 5 points)

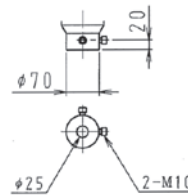


写真は SBP1000AE
SBP1000AE is in photo

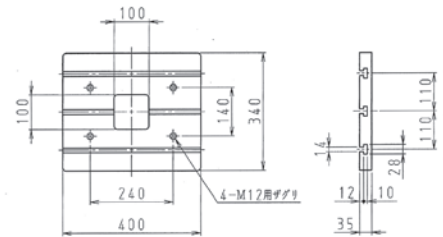
寸法図



ラム下面



ボルスタ寸法図



- 両手操作スイッチ…標準装備
- Both-hands operation switch : Standard equipment
- プレス台……………オプション
- Press stand : Option equipment

型式 Model	SBP505AE		
圧力能力 (kN) Pressure capacity	10~49	ボルスタ寸法 (mm) Bolster size	幅 400× 奥行 340× 厚さ 35 W400×D340×T35
ラム形状 Ram shape	コラム (円柱) Column (cylindrical)	行程種類 Mode type	切、寸動、安全一行程、連続 Off, inching, safety 1 cycle, continuation
ストローク長さ (mm) Stroke length	MAX 150	動作モード Operation Mode	通常モード・プロファイルモード Normal Mode Profile Mode
上死点停止設定時間 (S) Set stop time at top dead point	0~9.9 (連続運転時) (continuation mode)	操作方法 Operation Method	両手操作式・外部入力起動*2 Both-hands Operation External Signal Start up
下死点停止設定時間 (S) Set stop time of bottom dead point	0~9.9 (寸動、安全一行程、連続運転時、自動時) (inching, safety 1 cycle or continuation mode, automatic)	金型メモリー数 Die-Memory Numbers	100パターン 100 Patterns
ラム早送り速度 (mm/s) Rapid traverse speed of the ram	1~120	電源 Power Supply	三相 AC200V-20A 50/60Hz Three-phase 200 VAC, 20A
ラム加減速度 (mm/s) Adjustable speed of the ram	0.1~99.9	モータ出力 (kW) Motor output	AC サーボモータ 3.0 AC servo motor 3.0
上死点復帰速度 (mm/s) Return-to-top dead point speed	1~120	プレス本体質量 (kg) Mass	495
オープンハイト(mm)*1 Open height	335	プレス台 (オプション) Press stand	PT505H
シャンク穴 (mm) Shank hole	φ25×60L	プレス台質量 (kg) Press stand mass	95
最大上型質量 (kg)② Maximum upper die mass	30		

※仕様は予告なく変更することがありますのでご了承下さい。◆D種接地を行ってください。
 ※J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice. ◆Perform Class D grounding.
 ※1. オープンハイト…ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からベット面 (ボルスタ除く) までの距離
 ※1: Open Height The distance from the slide bottom face to the bed face (Except Bolster) at stroke up or adjust up position.
 ※2. 外部入力は、一行程動作になります。
 ※2: External input is used for a single cycle operation.
 注) 最大上型質量を超える上型をつける場合には、最寄りのステーションにご相談をお願いします。
 Notice: Please contact us in case over maximum upper die mass will be attached.

98kN

スクリーサーボプレス

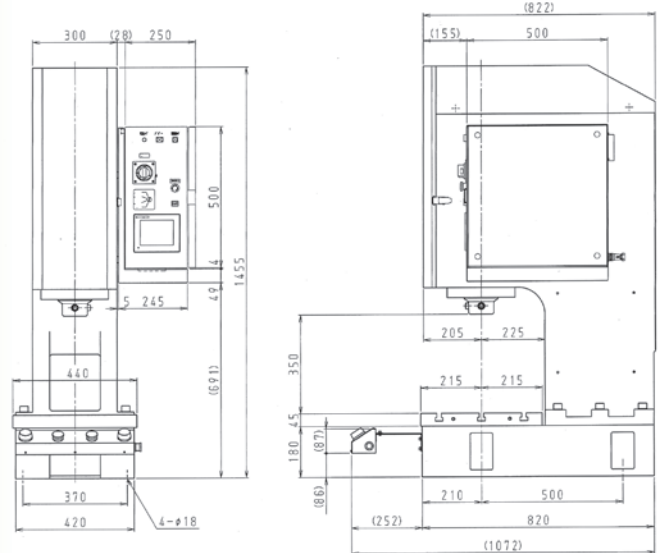
SBP1000AE (位置制御) Position Control

SCREW SERVO PRESS

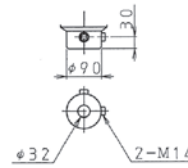


- 油圧に替わる省エネプレスとして抜群の機能性とコストパフォーマンスを実現。ラムストローク長さ、下降速度、加圧速度、下死点停止位置等が任意に設定でき、加工物に見合った理想的なラム制御が設定できます。
- プロファイルモードにより、一行程の中でラム速度を変えたり、停止させることができます。(最大5ポイント)
- Excellent function and high cost performance for energy savings as to replace Hydraulic presses. Ideal ram stroke length, Approaching speed, Pressurizing speed, Stop at bottom dead centre and so on can be freely set to the work piece.
- By profile operation Ram Speed can be changed or can be stopped in one cycle mode. (Max. 5 points)

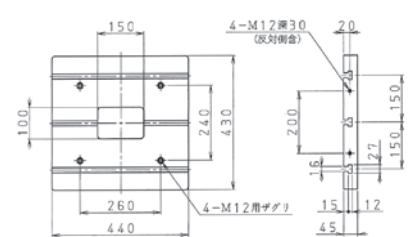
寸法図



ラム下面



ボルスタ寸法図



- 両手操作スイッチ…標準装備
- Both-hands operation switch : Standard equipment
- プレス台……………オプション
- Press stand : Option equipment

型式 Model	SBP1000AE		
圧力能力 (kN) Pressure capacity	10~98	ボルスタ寸法 (mm) Bolster size	幅 440× 奥行 430× 厚さ 45 W440×D430×T45
ラム形状 Ram shape	コラム (円柱) Column (cylindrical)	行程種類 Mode type	切、寸動、安全一行程、連続 Off, inching, safety 1 cycle, continuation
ストローク長さ (mm) Stroke length	MAX 200	動作モード Operation Mode	通常モード・プロファイルモード Normal Mode・Profile Mode
上死点停止設定時間 (S) Set stop time at top dead point	0~9.9 (連続運転時) (continuation mode)	操作方法 Operation Method	両手操作式・外部入力起動*2 Both-hands Operation External Signal Start up
下死点停止設定時間 (S) Set stop time at bottom dead point	0~9.9 (寸動、安全一行程、連続運転時、自動時) (inching, safety 1 cycle or continuation mode, automatic)	金型メモリー数 Die-Memory Numbers	100パターン 100 Patterns
ラム早送り速度 (mm/s) Rapid traverse speed of the ram	1~90	電源 Power Supply	三相 AC200V-30A 50/60Hz Three-phase 200 VAC, 30A, 50/60Hz
ラム加減速度 (mm/s) Adjustable speed of the ram	0.1~25.0	モータ出力 (kW) Motor output	AC サーボモータ 5.0 AC servo motor 5.0
上死点復帰速度 (mm/s) Return-to-top dead point speed	1~90	プレス本体質量 (kg) Mass	970
オープンハイト(mm)*1 Open height	395	プレス台 (オプション) Press stand	PT1000
シャンク穴 (mm) Shank hole	φ32×80L	プレス台質量 (kg) Press stand mass	125
最大上型質量 (kg)② Maximum upper die mass	40		

※仕様は予告なく変更することがありますのでご了承下さい。◆D種接地を行ってください。
 ※J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice. ◆Perform Class D grounding.
 ※1. オープンハイト…ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からベット面 (ボルスタ除く) までの距離
 ※1: Open Height The distance from the slide bottom face to the bed face (Except Bolster) at stroke up or adjust up position.
 ※2. 外部入力は、一行程動作になります。
 ※2: External input is used for a single cycle operation.
 注) 最大上型質量を超える上型をつける場合には、最寄りのステーションにご相談をお願いします。
 Notice: Please contact us in case over maximum upper die mass will be attached.

98kN

ポストガイドスクリーサーボプレス

PSS1000NA (位置制御) Position Control

POST GUIDE SCREW SERVO PRESS

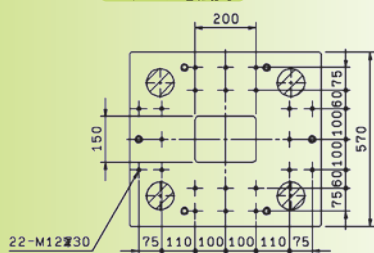


受注生産機
MADE TO ORDER

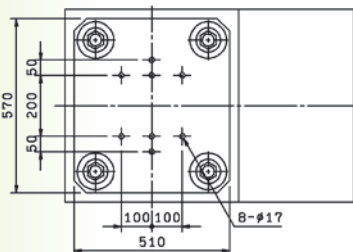
サーボプレス

- ポストガイド式高剛性の汎用プレスです。C型フレームに比べ、フレームのひずみが少なく、高精度加工に最適なプレスです。
- This general-purpose high-rigidity post guide press is the optimal solution to high precision machining because it is less susceptible to frame deformation than the C frame type.

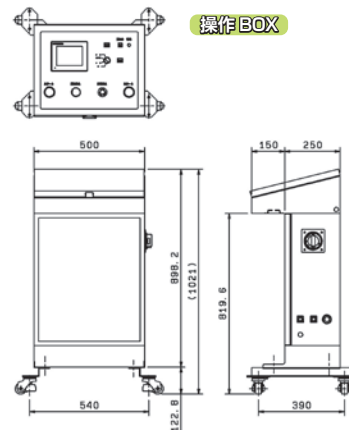
ボルスタ寸法図



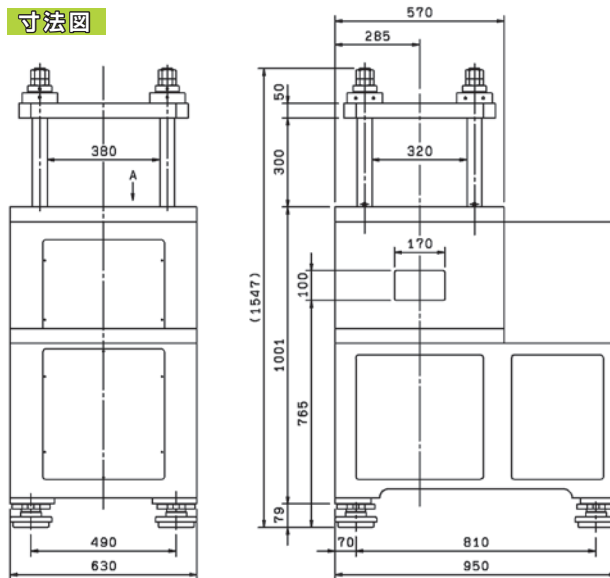
ラム上面図



操作BOX



寸法図



型式 Model	PSS1000NA		
圧力能力 (kN) Pressure capacity	10~98	ポスト間内寸法 (mm) Post spacing	幅 380× 奥行 320 W380×D320
ストローク長さ (mm) Stroke length	MAX 100	行程種類 Mode types	切、寸動、安全一行程、連続 Off, inching, safety 1 cycle, continuation
上死点停止設定時間 (S) Set stop time at top dead point	0~9.9 (連続運転時) (continuation mode)	動作モード Operation Mode	通常モード・プロファイルモード Normal Mode Profile Mode
下死点停止設定時間 (S) Set stop time at bottom dead point	0~9.9 (寸動、安全一行程、連続運転時、自動時) (in the inching, safety 1 cycle or continuation mode)	操作方法 Operation Method	両手操作式・外部入力起動*2 Both-hands Operation External Signal Start up
ラム早送り速度 (mm/s) Rapid traverse speed of the ram	1~125	金型メモリー数 Die-Memory Numbers	100パターン 100 Patterns
ラム加減速度 (mm/s) Adjustable speed of the ram	0.1~99.9	電源 Power Supply	三相 AC200V-50A 50/60Hz Three-phase 200 VAC, 50A, 50/60Hz
上死点復帰速度 (mm/s) Return-to-top dead point speed	1~125	モータ出力 (kW) Motor output	AC サーボモータ 7.0 AC servo motor 7.0
オープンハイト (mm)*1 Open height	300	質量 (kg) Mass	1450
最大上型質量 (kg)Ⓢ Maximum upper die mass	40	制御ユニット質量 (kg) Control Unit Mass	70
ボルスタ寸法 (mm) Bolster size	幅 630× 奥行 570× 厚さ 50 W630×D570×T50		

※仕様は予告なく変更することがありますのでご了承下さい。◆D種接地を行ってください。
 ※J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice. ◆Perform Class D grounding.
 ※1. オープンハイト…ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からベット面 (ボルスタ除く) までの距離
 ※1: Open Height The distance from the slide bottom face to the bed face (Except Bolster) at stroke up or adjust up position.
 ※2. 外部入力は、一行程動作になります。
 ※2: External input is used for a single cycle operation.
 注) 最大上型質量を超える上型をつける場合には、最寄りのステーションにご相談をお願いします。
 Notice: Please contact us in case over maximum upper die mass will be attached.

サーボプレス

(クランク式)

Servo Press

[Crank Type]

低騒音で省エネ精密部品に最適

Low noise and Energy saving machine. Best for precision parts machining.

精密部品加工用に開発されたサーボプレスシリーズです。Cフレーム、4柱ポストガイド、フレーム構造の中から、加工に最適な一品をご選定いただけます。

This series was developed for machining precision parts. Can select the optional unit for aiming processing from various frame type C-frame type and four-post type.

特長

- 任意出力信号により、ラム(スライド)と周辺機器の同期ができます。
- このシリーズのプレスラムスライドはV型摺動ガイドにより高精度です。
- 多彩なラム作動条件をタッチパネルで設定できます。
- RAM (Slide) can be synchronized with the peripherals by an arbitrary out-put signal.
- Press ram slides of this series are superior in precision to V type sliding guides.
- Diversified ram operating conditions can be set by touch panel.

多彩に設定できるラム作動条件

Diversified Ram Operating Conditions That Can be Set

- 加工物の性質、金型寸法に合わせラム停止位置、速度を表に示す範囲、任意に設定でき、最適な条件で加工が行えます。
- Ram stop position, speed can be set arbitrarily within the range specified in the table below according to the characteristics of the workpiece and die dimensions to allow optimum machining.



項目 Item		機種及び設定範囲 Model and settable range			
		SSP505N	SSP1000N	SGP505N	SGP1000N
ラム位置設定 Ram position setting	仮想上死点位置 Virtual top dead point	MAX 40.00mm	MAX 40.00mm	MAX 40.00mm	MAX 40.00mm
	仮想下死点位置 Virtual bottom dead point	MIN 0.00mm	MIN 0.00mm	MIN 0.00mm	MIN 0.00mm
ラム速度設定 Ram speed setting	毎分ストローク数 No. of strokes per min.	1~150S.PM	1~120S.PM	1~130S.PM	1~100S.PM
	速度切替数 Speed variations	MAX 5段階 5variations	MAX 5段階 5variations	MAX 5段階 5variations	MAX 5段階 5variations
	寸動速度 Inching speed	1.3 ~ 9.1mm/s	1.3 ~ 9.1mm/s	1.3~86mm/s	1.3~66mm/s
	型合わせ速度 Die setting speed	—	—	1.3~86mm/s	1.3~66mm/s
圧力設定 Pressure setting	上限過負荷率 Maximum overload voltage	モータートルク 230%	モータートルク 200%	モータートルク 230%	モータートルク 200%
	下限過負荷率 Minimum overload voltage	モータートルク 50%	モータートルク 50%	モータートルク 50%	モータートルク 50%

49kN

クランク式サーボプレス SSP505N (位置制御) Position Control

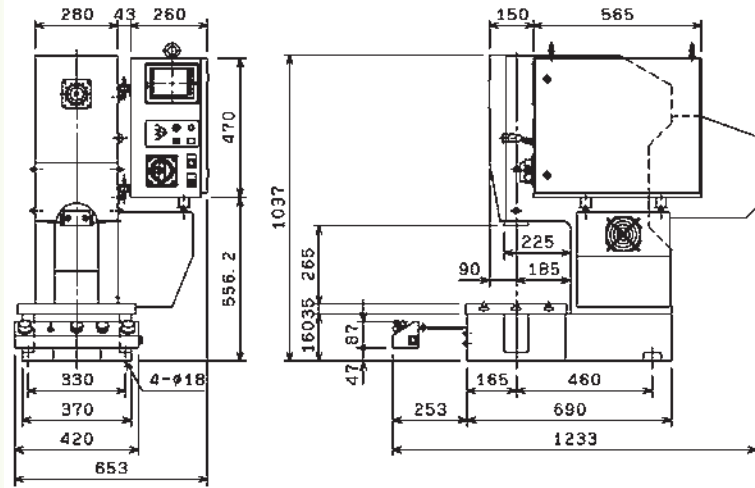
CRANK SERVO PRESS



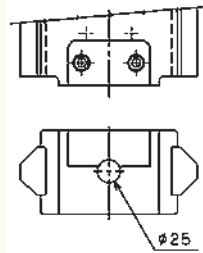
サーボプレス

- 任意出力信号により、ラム(スライド)と周辺機器の同期ができます。鋳物Cフレーム、ラムスライドはVガイド摺動、剛性が高く精密加工に幅広くご利用いただけます。
- RAM (Slide) can be synchronized with the peripherals by an arbitrary out- put signal. Casting finished C type frame and ram slide is V guide sliding, have high rigidity. Can be used for a wide range of precision processing.

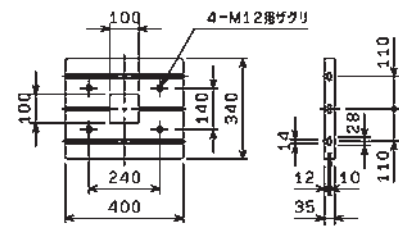
寸法図



ラム下面



ボルス寸法図



- 両手操作スイッチ…標準装備
- Both-hands operation switch : Standard equipment
- プレス台……………オプション
- Press stand : Option equipment

型式 Model	SSP505N		
圧力能力 (kN) Pressure capacity	49	行程種類 Mode types	切、寸動、安全一行程、連続 Off, inching, safety 1 cycle, continuation
能力発生点 (mm) Activating point	1. 4	動作モード Operation Mode	通常モード・プロファイルモード・仮想モード Normal Mode, Profile Mode, Virtual Mode
ストローク長さ (mm) Stroke length	MAX 40	操作方法 Operation Method	両手操作式・外部入力起動*3 Both-hands Operation External Signal Start up
ストローク数 (SPM) No. of strokes	MAX 150	電源 Power Supply	三相 AC200V 50A 50/60Hz Three-phase 200VAC, 50A, 50/60Hz
オープン高さ(mm)*1 Open height	300	モータ出力 (kW) Motor output	AC サーボモータ 4.0 AC servo motor 4.0
ダイハイト (mm)*2 Die height	225	プレス本体質量 (kg) Mass	590
シャンク穴径 (mm) Shank hole	φ25×50L	プレス台 (オプション) Press stand (option)	PT505H
最大上型質量 (kg)注 Maximum upper die mass	20	プレス台質量 (kg) Press stand mass	95
アジャスト量 (mm) Adjustment	25		
ボルス寸法 (mm) Bolster size	幅400×奥行340×厚さ35 W400XD340XT35		

※仕様は予告なく変更することがありますのでご了承下さい。◆D種接地を行ってください。
 ※J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice. ◆Perform Class D grounding.
 ※1. オープンハイト…ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からベット面 (ボルス除く) までの距離
 ※1: Open Height The distance from the slide bottom face to the bed face (Except Bolster) at stroke up or adjust up position.
 ※2. ダイハイト…ストロークダウン、スライドのアジャストアップの位置において、スライド下面からボルス上面までの距離
 ※2: Die Height : The distance from the slide bottom face to the bolster face up at stroke down or slide adjust up position.
 ※3. 外部入力は、一行程動作になります。
 ※3: External input is used for a single cycle operation.
 注) 最大上型質量を超える上型をつける場合には、最寄りのステーションにご相談をお願いします。
 Notice: Please contact us in case over maximum upper die mass will be attached.

98kN

クランク式サーボプレス

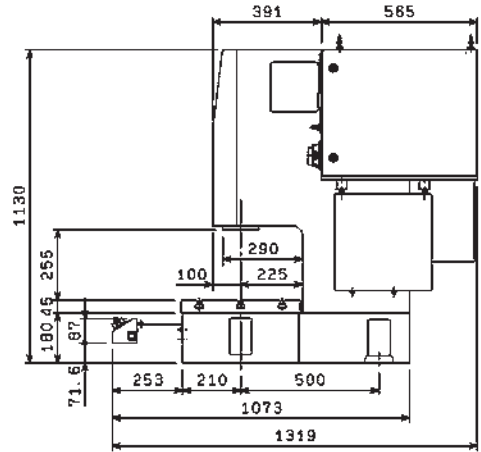
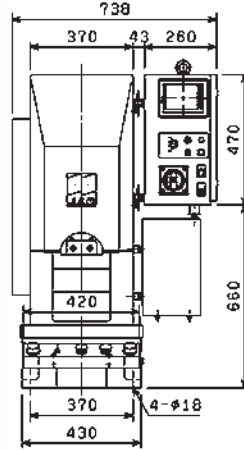
SSP1000N (位置制御) Position Control

CRANK SERVO PRESS

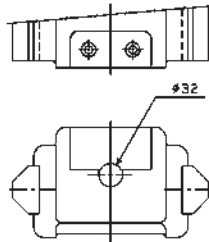


- 任意出力信号により、ラム(スライド)と周辺機器の同期ができます。鋳物Cフレーム、ラムスライドはVガイド摺動、剛性が高く精密加工に幅広くご利用いただけます。
- RAM (Slide) can be synchronized with the peripherals by an arbitrary out- put signal. Casting finished C type frame and ram slide is V guide sliding, have high rigidity. Can be used for a wide range of precision processing.

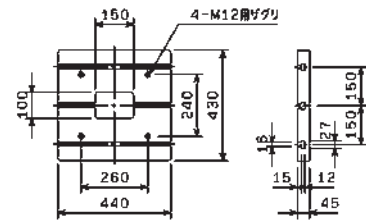
寸法図



ラム下面



ボルスタ寸法図



- 両手操作スイッチ…標準装備
- Both-hands operation switch : Standard equipment
- プレス台……………オプション
- Press stand : Option equipment

型式 Model	SSP1000N		
圧力能力 (kN) Pressure capacity	98	行程種類 Mode types	切、寸動、安全一行程、連続 Off, inching, safety 1 cycle, continuation
能力発生点 (mm) Activating point	1. 3	動作モード Operation Mode	通常モード・プロファイルモード・仮想モード Normal Mode, Profile Mode, Virtual Mode
ストローク長さ (mm) Stroke length	MAX 40	操作方法 Operation Method	両手操作式・外部入力起動*3 Both-hands Operation External Signal Start up
ストローク数 (SPM) No. of strokes	MAX 120	電源 Power Supply	三相 AC200V 50A 50/60Hz Three-phase 200VAC, 50A, 50/60Hz
オープン高さ(mm)*1 Open height	300	モータ出力 (kW) Motor output	AC サーボモータ 4.0 AC servo motor 4.0
ダイハイト (mm)*2 Die height	215	プレス本体質量 (kg) Mass	1000
シャンク穴径 (mm) Shank hole	φ32×60L	プレス台 (オプション) Press stand (option)	PT1000
最大上型質量 (kg) 注 Maximum upper die mass	40	プレス台質量 (kg) Press stand mass	125
アジャスト量 (mm) Adjustment	25		
ボルスタ寸法 (mm) Bolster size	幅440×奥行430×厚さ45 W440×D430×T45		

*仕様は予告なく変更することがありますのでご了承下さい。◆D種接地を行ってください。
 ※J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice. ◆Perform Class D grounding.
 ※1. オープン高さ…ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からベット面 (ボルスタ除く) までの距離
 ※1: Open Height The distance from the slide bottom face to the bed face (Except Bolster) at stroke up or adjust up position.
 ※2. ダイハイト…ストロークダウン、スライドのアジャストアップの位置において、スライド下面からボルスタ上面までの距離
 ※2: Die Height : The distance from the slide bottom face to the bolster face up at stroke down or slide adjust up position.
 ※3. 外部入力は、一行程動作になります。
 ※3: External input is used for a single cycle operation.
 注) 最大上型質量を超える上型をつける場合には、最寄りのステーションにご相談をお願いします。
 Notice: Please contact us in case over maximum upper die mass will be attached.

49kN

クランク式サーボプレス SGP505N

CRANK SERVO PRESS



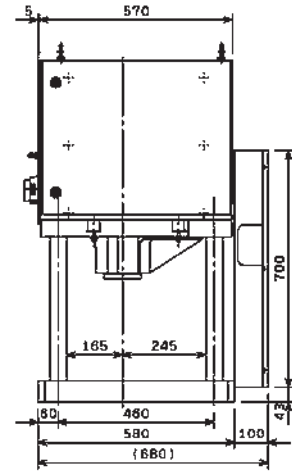
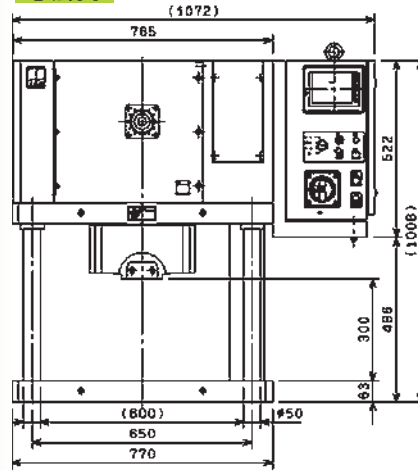
受注生産機
MADE TO ORDER

サーボプレス

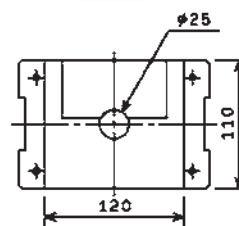
- ポストフレームタイプは構造上、剛性に優れており高精度な加工に偉力を発揮します。広い面積を持つボルスターは大型の金型にも充分対応し、フィーダー等の周辺機器の取付が容易で自動化ラインの一部としても利用できます。
- 任意出力信号により、ラム(スライド)と周辺機器の同期ができます。
- This post type frame structure is excellent in the rigidity and exercises to highly accurate processing. Wide bolster area is enough to correspond to a large-scale of mold and owns the high flexibility to adapt to various peripheral devices, like a feeder. And also it is able to use partially of the automation line.
- RAM (Slide) can be synchronized with the peripherals by an arbitrary out- put signal.



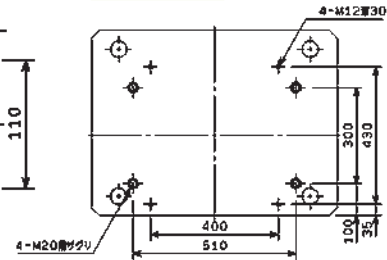
寸法図



ラム下面



ボルスタ寸法図



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

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

型式 Model	SGP505N		
圧力能力 (kN) Pressure capacity	49	動作モード Operation Mode	通常モード・プロファイルモード・仮想モード Normal Mode, Profile Mode, Virtual Mode
能力発生点 (mm) Activating point	1. 2	操作方法 Operation Method	両手操作式・外部入力起動*3 Both-hands Operation External Signal Start up
ストローク長さ (mm) Stroke length	MAX 40	電源 Power Supply	三相 AC200V 50A 50/60Hz Three-phase 200 VAC, 50A, 50/60Hz
ストローク数 (SPM) No. of strokes	MAX 130	モータ出力 (kW) Motor output	AC サーボモータ 4.0 AC servo motor 4.0
オープン高さ (mm)*1 Open height	300	プレス本体質量 (kg) Mass	950
ダイハイト (mm)*2 Die height	260	プレス台 Press stand	PT505G
シャック穴径 (mm) Shank hole	φ25×50L	プレス台質量 (kg) Press stand mass	130
最大上型質量 (kg)注 Maximum upper die mass	20		
アジャスト量 (mm) Adjustment	25		
行程種類 Process types	切、寸動、安全一行程、連続 off, inching, safety 1 cycle, continuation		

*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。
 ※J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice. ◆Perform Class D grounding.
 ※1. オープン高さ…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
 ※1: Open Height: The distance from the slide bottom face to the bed face (Except Bolster) at stroke up or adjust up position.
 ※2. ダイハイト…ストロークダウン、スライドのアジャストアップの位置において、スライド下面からプレス台上面までの距離
 ※2: Die Height: The distance from the slide bottom face to the bolster face up at stroke down or slide adjust up position.
 ※3. 外部入力は、一行程動作になります。
 ※3: External input is used for a single cycle operation.
 注) 最大上型質量を超える上型をつける場合には、最寄りのステーションにご相談をお願いします。
 Notice: Please contact us in case over maximum upper die mass will be attached.

98kN

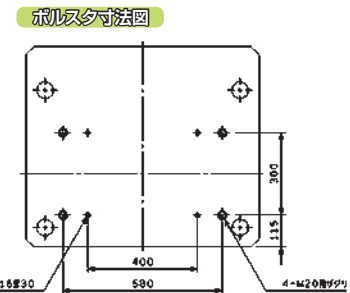
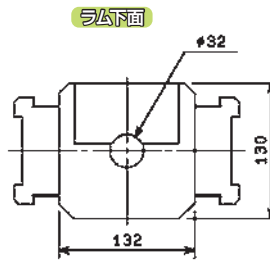
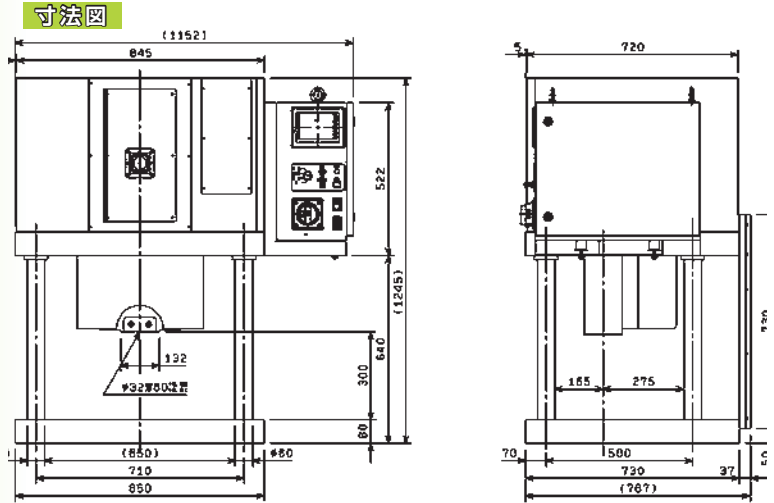
クランク式サーボプレス SGP1000N

CRANK SERVO PRESS



受注生産機
MADE TO ORDER

- ポストフレームタイプは構造上、剛性に優れており高精度な加工に偉力を発揮します。広い面積を持つボルスターは大型の金型にも充分対応し、フィーダー等の周辺機器の取付が容易で自動化ラインの一部としても利用できます。
- 任意出力信号により、ラム(スライド)と周辺機器の同期ができます。
- This post type frame structure is excellent in the rigidity and exercises to highly accurate processing. Wide bolster area is enough to correspond to a large-scale of mold and owns the high flexibility to adapt to various peripheral devices, like a feeder. And also it is able to use partially of the automation line.
- RAM (Slide) can be synchronized with the peripherals by an arbitrary out- put signal.



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

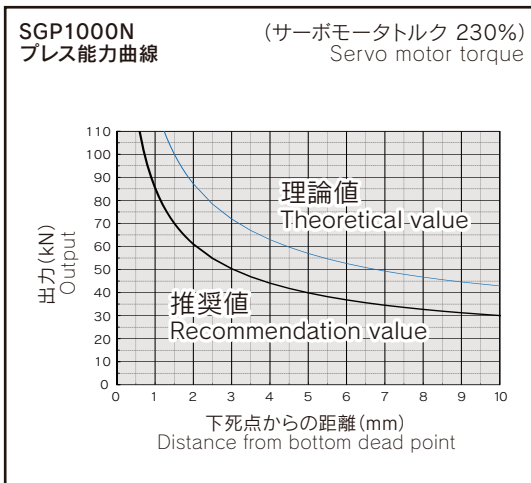
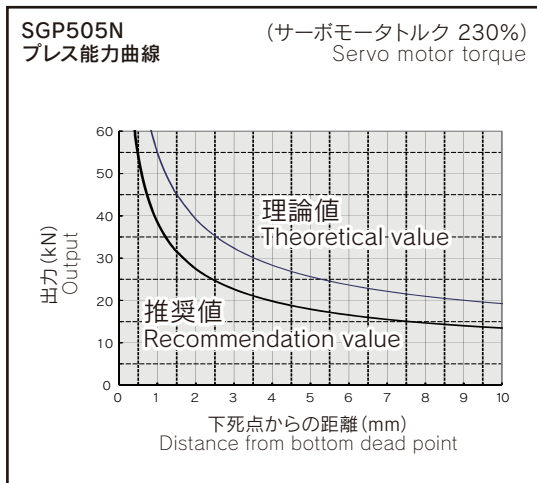
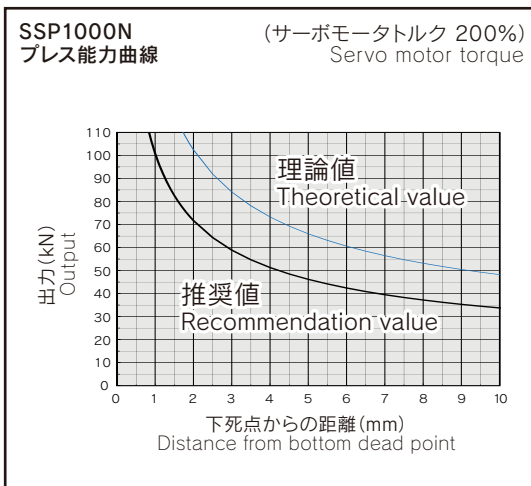
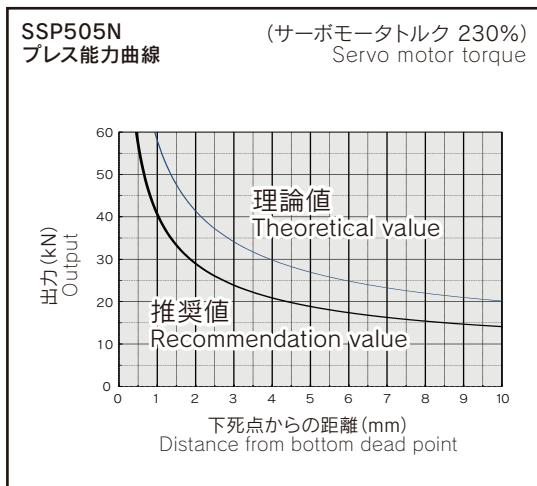
- These product images are some different from products shape. Please check products shape from the dimensional drawing.
- Both-hands operated switch : Standard equipment
- Press stand : Option equipment

型式 Model	SGP1000N		
圧力能力 (kN) Pressure capacity	98	動作モード Operation Mode	通常モード・プロファイルモード・仮想モード Normal Mode, Profile Mode, Virtual Mode
能力発生点 (mm) Activating point	1. 3	操作方法 Operation Method	両手操作式・外部入力起動 ^{※3} Both-hands Operation External Signal Start up
ストローク長さ (mm) Stroke length	MAX 40	電源 Power Supply	三相 AC200V 50A 50/60Hz Three-phase 200 VAC, 50A, 50/60Hz
ストローク数 (SPM) No. of strokes	MAX 100	モータ出力 (kW) Motor output	AC サーボモータ 4.0 AC servo motor 4.0
オープン高さ(mm) ^{※1} Open height	300	プレス本体質量 (kg) Mass	1300
ダイハイト (mm) ^{※2} Die height	260	プレス台 Press stand	PT1000G
シャンク穴径 (mm) Shank hole	φ32×60L	プレス台質量 (kg) Press stand mass	195
最大上型質量 (kg) ^注 Maximum upper die mass	35		
アジャスト量 (mm) Adjustment	25		
行程種類 Process types	切、寸動、安全一行程、連続 off, inching, safety 1 cycle, continuation		

※仕様は予告なく変更することがありますのでご了承下さい。◆D種接地を行ってください。
 ※J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice. ◆Perform Class D grounding.
 ※1. オープン高さ…ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からベット面(ボルスタ除く)までの距離
 ※2. ダイハイト…ストロークダウン、スライドのアジャストアップの位置において、スライド下面からボルスタ上面までの距離
 ※3. 外部入力は、一行程動作になります。
 ※3: External input is used for a single cycle operation.
 注) 最大上型質量を超える上型をつける場合には、最寄りのステーションにご相談をお願いします。
 Notice: Please contact us in case over maximum upper die mass will be attached.

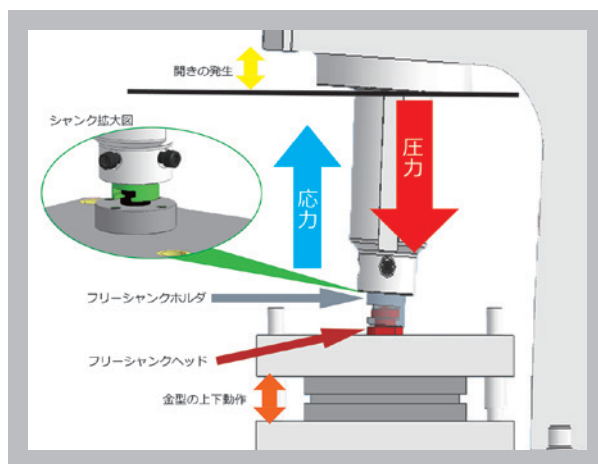
プレス能力曲線(SSP・SGP) Press performance curve line

- SSP・SGP シリーズはクランク機構を採用したプレスです。プレス能力曲線の使用範囲を確認してください。推奨値は、理論値の70%の能力になります。推奨値以下の能力でご使用下さい。
(注)金型ストップ使用時は、ストップが接する程度に金型調整をして下さい。ストップが接した位置からラムを下げないで下さい。
- The RSP・SSP・SGP series press adopts the crank mechanism. Check the usage range with the press capacity curve. A recommended value becomes 70% of capability of a theoretical value. Please use it by the capability below a recommendation value.
Note: When a die stopper is used, adjust a die so that it makes contact with the stopper. Do not lower the ram from the position where a die makes contact with the stopper.



フリーシャック形式での取付を採用することで、金型の精度を最大限活かすことが可能になります。プレスへの偏荷重を軽減することが可能になるため、負荷が減り高い性能を維持しやすくなります。

By adopting the free-shank type mounting method, It is possible to maximize the accuracy of the mold. Since it is possible to reduce the unbalanced load on the press, the load is reduced and it becomes easier to maintain high performance.



4.9kN
9.8kN
14.7kN
19.6kN

サーボプレスユニット

SBU050E-100/100E-100 150E-100/200E-100

SERVO PRESS UNIT



- プロファイルモーションと、トルク(圧力)制限機能により、多様な製品加工が行えます。
- 1台のタッチパネルにより、複数のサーボプレスユニットの運転パターンを簡単設定できます。
- Profile motion and torque limiter makes various merchandise processes.
- Several servo-press units are operated by one touch panel.

型式 Model	SBU050E-100	SBU100E-100	SBU150E-100	SBU200E-100
圧力能力 (kN) Pressure capacity	4.9	9.8	14.7	19.6
定格荷重 (kN) Rating load	3.4	7	9.3	14.0
速度 (mm/sec) speed	Max.200			
ストローク長さ (mm) Stroke length	Max.100			
入力点数 (点) Input mark	8			
出力点数 (点) Output mark	5			
同時起動台数 (台) Simultaneous start number	31 (*)			
コントローラ電源 Controller power supply	AC200V、50/60Hz			
タッチパネル電源 Touch panel power supply	DC24V、4.5W			

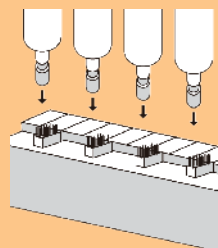


※仕様は予告なく変更することがありますのでご了承下さい。
※J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice.
◆D種接地を行ってください。 ◆Perform Class D grounding.
※9 台以上の同時起動を行う場合、別途ご相談下さい。
*Please ask if over 9 units need to activate concurrently.

省スペース

小型のサーボプレスユニットで、
フリースタイルなレイアウト設計!

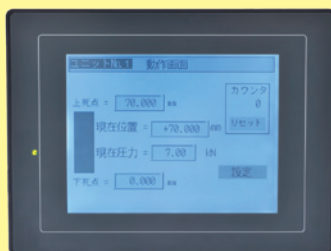
Space-saving
At the small-size
SERVO PRESS unit,
Free-style design
layout !



らくらく設定

タッチパネルで速度、停止位置、
停止時間をらくらく設定。
段取り時間を大幅に短縮!

Easy setting
On the touch panel, speed,
stop position and stop time
are easily set. Large saving
in preparation time!



低価格

操作パネル (タッチパネル)、コ
ントローラ、サーボプレスユニッ
トが、リーズナブルな価格でご
購入できます。コントローラ
(サーボアンプ) がパルス発生
機能、アナログ電圧入出力機能、
トランジスタ入出力 (I/O) 機能
を有することで、コストダウンを
図りました。

Reasonable price
You can purchase the operation panel
(touch panel), controller and
SERVO PRESS unit at reasonable price.
Reduction in cost has been devised
by means of the controller.
(SERVO AMP) with pulse outbreak,
analog voltage input-output, and
transistor input-output (I/O) functions.

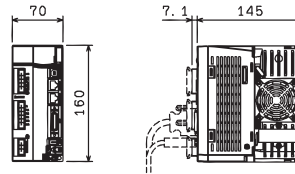
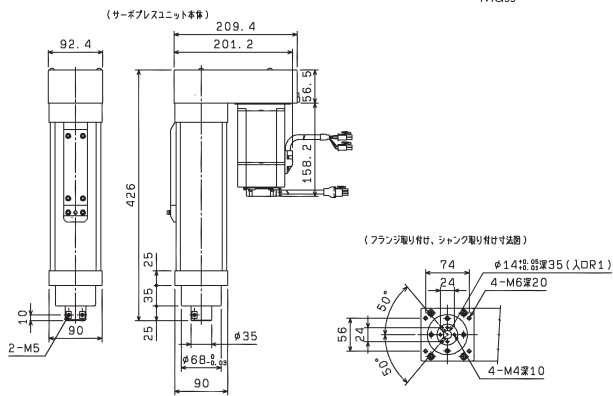
本体

コントローラ

タッチパネル

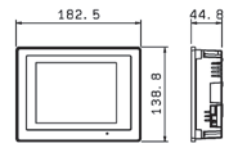
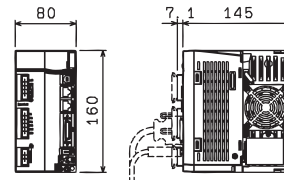
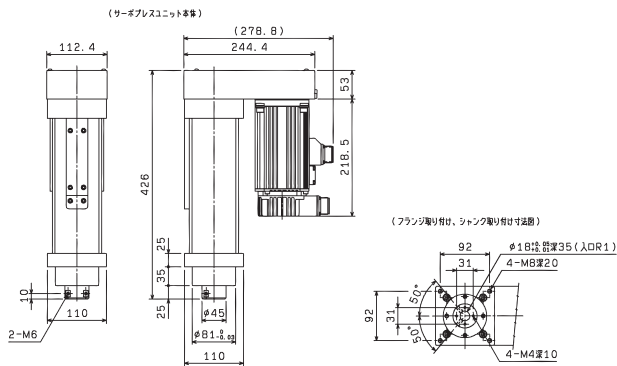
SBU050E-100

本体質量(kg) 26
MCSS



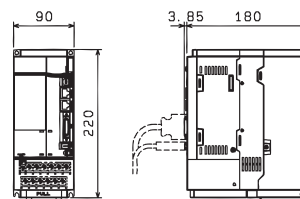
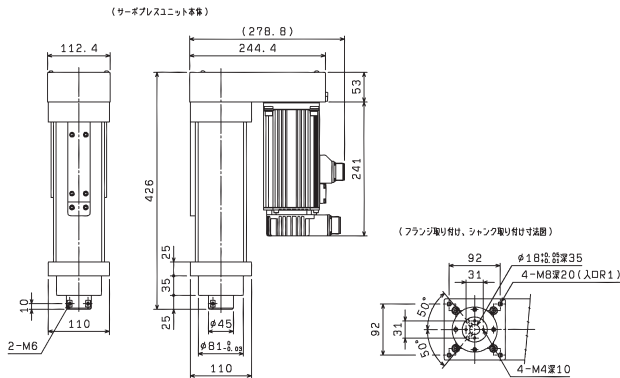
SBU100E-100

本体質量(kg) 35
MCSS



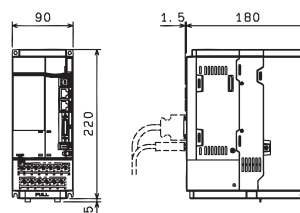
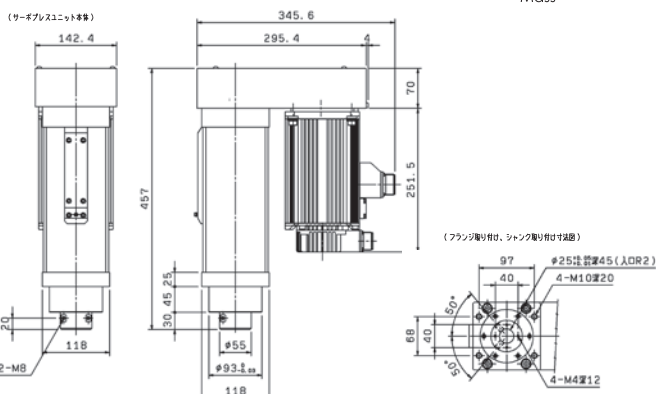
SBU150E-100







本体質量(kg) 38
MCSS








SBU200E-100

本体質量(kg) 52
MCSS



<p>スクリー方式 Screw type</p> 	<p>【SBP シリーズ・PSS1000NA・SBU-E シリーズ】</p> <ul style="list-style-type: none"> ■高精度ボールネジをサーボモータで回転させラムを上下運動させるシンプルな構造です。 ■特徴として、どのラム位置からでも、圧力をかけられます。 <p>[SBP series・PSS1000NA・SBU-E series]</p> <ul style="list-style-type: none"> ■A simple structure with high-precision pole screw rotated by SEVOMOTOR, making the lamb motion in up-and-down direction. ■As its feature, a pressure can be applied on any lamb position.
<p>クランク式 Crank type</p> 	<p>【SSP-N シリーズ・SGP-N シリーズ・RSP シリーズ】</p> <ul style="list-style-type: none"> ■偏心軸をもつクランクシャフトをサーボモータで回転させ、ラムを上下運動させるメカニカルプレスに類似した構造です。 ■特徴として、スクリー方式と比較してストローク数 (S.P.M) が多く、能力発生位置が下死点付近のため薄板の加工に適しています。 <p>[SSP-N series・SGP-N series・RSP series]</p> <ul style="list-style-type: none"> ■A structure resembling the mechanical pressure where the different flowing craft shaft is rotated with SERVOMOTOR, making the lamb motion up-and-down. ■The feature is that it has the more strokes (SPM) than that of the screw type in number so that the location of faculty discharge likes neat the bottom dead centre and it is apt for this plate processing.
<p>位置指定 Placement</p> 	<p>【SBP シリーズ・PSS1000NA・SSP-N シリーズ・SGP シリーズ・SBU-E シリーズ】</p> <ul style="list-style-type: none"> ■位置指定を選択した場合は、下死点設定位置までプレス能力でラムが下降します。 <p>注1) SBU-E シリーズは過負荷機能を有しません。</p> <p>[SBP series・PSS1000NA・SSP-N series・SGP series・SBU-E series]</p> <ul style="list-style-type: none"> ■In the case of appointing the position, the pressure faculty makes the lamb drop to the bottom dead centre. <p>Note 1: The SBU-E series has no overload function.</p>
<p>圧力指定 Press appointment</p> 	<p>【SBP シリーズ・PSS1000NA】</p> <ul style="list-style-type: none"> ■圧力指定を選択した場合は、上限圧力値を設定できます。 設定圧力に到達しなかった場合は、下死点設定位置まで下降します。 <p>[SBP series・PSS1000NA]</p> <ul style="list-style-type: none"> ■In the case of selecting pressure appointment, the maximum pressure value setting is available. When the lamb does not arrive at the setting pressure, it drops down to the dead centre setting position. <p>【SBU-E シリーズ】</p> <ul style="list-style-type: none"> ■圧力指定を選択した場合は、上限圧力値を設定できます。加圧速度で下降中に設定圧力に達するとラムはその圧力を保持します。 ラムは設定加圧時間下降し続けタイムアップ後上昇復帰します。 設定圧力に達しない場合は、加圧時間タイムアップ後上昇復帰します。 <p>注2) SBU-E シリーズは、下死点設定到達前に設定のトルク制限値を検出した場合、検出位置でラムは停止し、タイムアップ後上昇します。</p> <p>[SBU-E series]</p> <ul style="list-style-type: none"> ■In the case of selecting the pressure appointment, the maximum pressure value setting is available. At the lamb's reaching the setting pressure during descending at accelerating speed, it maintains its pressure. The lamb goes on descending during the setting accelerating time and then rises back after the pressure time is up. In the case of not reaching the setting pressure, the lamb rises back after the pressure time is up. <p>Note 2: SBU-E series makes the lamb stop at the detecting point and rises after the time is up when it finds the torque limit value setting before reaching the bottom dead center.</p>
<p>ST長さ ST length</p> 	<p>【SBP シリーズ・PSS1000NA・SBU-E シリーズ】</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ストローク長さを、任意に設定変更することができます。(設定範囲は機種により異なります。) <p>[SBP series・PSS1000NA series・SBU-E series]</p> <ul style="list-style-type: none"> ■You can change the stroke length at your option.(The setting range depends on the model.) <p>【SSP-N シリーズ・SGP-N シリーズ】</p> <ul style="list-style-type: none"> ■仮想上死点、仮想下死点を設定することにより、ストローク長さを変更することができます。 <p>注3) ストローク長さMAX 40mm、プレス能力発生位置は下死点0～約1.4mmの範囲(機種により異なります。)</p> <ul style="list-style-type: none"> ■仮想上死点から仮想下死点間で『停止位置』、『送り速度』、『停止時間』を最大3ポイント設定することができます。 <p>[SSP-N series・SGP-N series]</p> <ul style="list-style-type: none"> ■You can change the stroke length by setting the vertical top dead centre and the electrical bottom dead centre. <p>Note 3: Stroke length: MAX 40mm The press faculty outbreak position: 0-1.4mm or so (That depends on the Model.)</p> <ul style="list-style-type: none"> ■You can set the maximum three points such as 'stop position', 'forwarding speed' and 'stop time' etc.maximum three points.
<p>プロファイル Profile</p> 	<p>一行程中で、『停止位置』『送り速度』『停止時間』の設定が最大5ポイント設定できます。</p> <p>区間(設定ポイント位置)ごとに速度変更したり、上昇時の圧抜きなど、様々な加工条件に対応できます。</p> <p>All the way during a single process, the maximum five point settings are available such as 'stop position', 'forwarding speed' 'stop time' etc.</p> <p>You can respond to such various processing conditions as speed change at every setting point position and pressure release at rising time.</p>

<p>タッチパネル Touch panel</p> 	<p>パラメーターの設定は全て、タッチパネルにて行いますので、簡単操作で設定することができます。</p> <p>All the parameter settings are practical by the touch panel, so that such settings are feasible through simple operation.</p>
<p>メモリー機能 Memory function</p> 	<p>パラメーター（プレスの動作設定値）をファイル保存することができます。</p> <p>登録してある金型の載せかえであれば、ファイルを呼出すことによりパラメーターの設定が不要になり段取り時間を大幅に削減することができます。</p> <p>注4）機種により登録数は異なります。下記の表をご参照下さい。</p> <p>You can file-keep the parameter(the press movement setting value).If it is the exchange of mold already registered, the parameter setting will be unnecessary by calling forth The file, thus resulting in large curtailment of the preparation time.</p> <p>Note 4) The registration number depends on the model. See the undermentioned table.</p>
<p>入力信号 Input signal</p> 	<p>自動運転時の起動信号、ミスフィード、材料切れ、ポーズ、外部異常停止信号などプレス側へ入力できます。</p> <p>Such signals as the starting at automatic driving misfeeding, material-running-out, pose, and exterior abnormal stop, etc. can be input on the press side.</p>
<p>出力信号 Output signal</p> 	<p>上死点検出、下死点検出、自動運転出力、異常検出などプレス側より出力することができます。</p> <p>※RSPシリーズは、「下死点検出」の出力はございません。</p> <p>The top dead center detection, the bottom dead center detection, automatic-driving output, and the abnormal detection signals can be output on the press side.</p> <p>*The RSP Series does not have bottom dead point detection output.</p>
<p>任意出力 Optional output</p> 	<p>プレスのストローク範囲内で、任意の区間出力信号を出すことができます。</p> <p>周辺機器との連動タイミングなどにご使用できます。</p> <p>注5）任意出力信号数は、下記の表をご参照下さい。</p> <p>Within the limit of the press stroke, the optional discharge of area-to-area output signal is available. You can timely use your device in combination with the surrounding devices.</p> <p>Note5) Refer to the undermentioned table as to the optional output signal number.</p>

プレス型式 PRESS Model	特長 Feature										
	Screw type	Crank type	位置指定 Placement	圧力指定 Press appointment	STlength	Profile	Touch panel	メモリー機能 Memory function	入力信号 Input signal	出力信号 Output signal	任意出力信号 Optional output
RSP300AC		○					○		○	○	4
RSP500AC		○					○		○	○	4
RSP800AC		○					○		○	○	4
RSS300P		○					○		○	○	4
SBP305AS	○		○	○	○	○	○	100	○	○	5
SBP505AE	○		○	○	○	○	○	100	○	○	5
SBP1000AE	○		○	○	○	○	○	100	○	○	5
PSS1000NA	○		○	○	○	○	○	100	○	○	2
SSP505N		○	○		○	○	○	10	○	○	5
SSP1000N		○	○		○	○	○	10	○	○	5
SGP505N		○	○		○	○	○	10	○	○	5
SGP1000N		○	○		○	○	○	10	○	○	5
SBU-E シリーズ	○		○	○	○	○	○	15	○	○	△

サーボプレス機種選定マトリックス Servo Press Selecting Guide Matrix (○は、○と比較した場合、良) (◎ is better than ○ when compare them)

項目 Item	特長 Feature	機種 Model						
		RSP300AC RSP500AC	RSP800AC RSS300P	SSP シリーズ	SGP シリーズ	SBP シリーズ	PSS 1000NA	SBU-E シリーズ
1	ストローク数が多い(タクトが短い) High Stroke Speed (SPM)	◎	◎	◎	◎	○	○	○
2	繰り返し精度が高い(*1) Repeat accuracy of bottom dead point.(*1)	○	◎	○	○	◎	◎	◎
3	圧力発生位置が広範囲 Press generatuin in wide range.	○	○	○	○	◎	◎	◎
4	トルク制限機能(*2) Torque control function[*2]	—	—	—	—	有	有	有
5	フレーム剛性が高い Frame stiffness	○	◎	◎	◎	○	○	—

(注 1) SBP シリーズ・PSS1000NA においては、運動パターンにより運転初期段階でボールネジが伸び、下死点位置が下方向にシフトする場合があります。
 (*1)SBP series,PSS1000NA :it may have a chance of dead bottom point move to lower side by the motion pattern having ball screw extend at initial operetion time.
 (注 2) SBP シリーズ、PSS1000NA :指定した圧力に達するとラムは上死点復帰する機能を有します。
 (*2)SBP series & PSS1000NA :It has a RAM ascent function,when it comes at specified pressure.SEP Series:It has a function that work can be done by constant pressure.
 (注 3) 運転パターンによっては、サーボ異常が発生する場合があります。使用条件はご購入前に弊社営業スタッフまでご相談ください。
 (*3)It may have occurred Servo error by the motion pattarn. Please contact us before purchase for motion pattarn.

油圧プレス

Hydraulic Press

「動力プレス機械構造規格」の改定に伴い、新構造規格に適合した新たな油圧プレスです。

This new hydraulic press conforms to new structure standards in accordance with the revised "Structure Standards for Power Press Machinery."

新油圧プレスは、シーケンサ制御を採用し、周辺装置との連動が簡単になりました。

また、タッチパネル搭載により操作性もアップ。

タッチパネル操作機能には寸動保持、プリセットカウンタ、アラーム（エラーモード表示）等を標準装備。

The new hydraulic press uses sequence control to facilitate linkage with peripheral equipment.

It is also equipped with a touch panel for improved ease-of-operation.

Touch panel operation functions include inching/hold, preset counter and alarm (error mode display) as standard equipment.

特長

新構造規格への適合するため、新たに下記の構造・機能を標準装備。

The following structures/functions are provided as standard equipment to conform to the new structure standards:

1. 制御BOXへの塵・水等の侵入による機能障害防止装置。
 2. パイロットチェック弁、カウンターバランス弁（HYP-SPには搭載無）の搭載。
 3. 漏電ブレーカの搭載。
 4. 手元スイッチ（両手押しボタン）0.5sec以内操作検知機能。
 5. 高効率モータ搭載仕様。
1. Equipment to prevent malfunction due to infiltration of dust, water and other foreign material into the control box.
 2. Equipped with pilot check valve and counter-balance valve (not provided with the HYP-SP).
 3. Equipped with earth leakage circuit breaker.
 4. Function for detecting operation of hand switches (two-handed buttons) within 0.5 seconds.
 5. High-efficiency motor specifications.



型式検定認証油圧プレス（Kシリーズ）

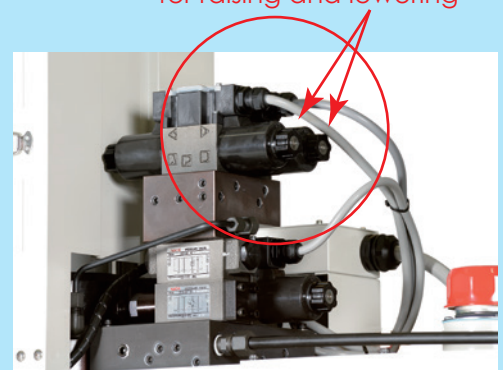
Hydraulic press with certified type approval (K Series)

- 構造規格に基づき開発された油圧プレス HYP-HP シリーズをより安全性を高め、型式検定に合格した新しい油圧プレス HYP-HK シリーズの登場。
- 上昇・下降用ソレノイドをダブルに装着し、片方のソレノイドが ON 状態で故障しても、他のソレノイドが OFF していれば、プレスが動作しない仕様となっております。
- 両手操作リレーユニットを追加した事で、0.5秒以内に左右の手元スイッチが押されなかった場合、リレーユニットからの出力信号が出ない為、プレスは動作しません。
- 対象機種：HYP305HK、HYP505HK、HYP505DK、HYP1000K、HYP1500K（P.31、P.32 をご参照下さい。）

- Introducing the HYP-HK Series, a new hydraulic press designed by enhancing the HYP-HP hydraulic press series (developed based on structure standards) for greater safety. It has passed type approval.
- Equipped with double solenoids for raising and lowering. The specifications ensure that even if a malfunction occurs while one of the solenoids is ON, the press will not operate if the other is OFF.
- A relay unit is added for two-handed operation, and if the left and right hand switches are not pressed within 0.5 seconds, there is no output signal from the relay unit and the press will not operate.
- Applicable models: HYP305HK, HYP505HK, HYP505DK, HYP1000K, HYP1500K (See P.31, 32)

型式検定合格番号 TK517号
Type approval No. TK517

2つの上昇・下降用ソレノイドを搭載
Equipped with two solenoids
for raising and lowering



29.4kN
49kN

油圧プレス スタンダードタイプ

HYDRAULIC PRESS STANDARD TYPE

HYP-SPタイプ

- J.A.M. 油圧プレスは実績あるメカニカルプレスの技術を随所に生かしユーザーサイドに立って開発された高性能機です。独自のアイデアで数々の安全機能をビルトインし、機械プレスではなしえなかった絞り、曲げ、刻印等に威力を発揮します。
- High-performance machine, safety functions are built-in. Matching for Wring, bending and Stamping works which have not ever done in the mechanical press machine.

型式 Model	HYP305SP	HYP505SP
圧力能力 (kN) Pressure capacity	8.8~29.4	17.6~49
ストローク長さ (mm) Stroke length	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	57
使用圧力範囲 (MPa) Press range	3~10.2	3.4~9.6
オープンハイト(mm)*1 Open height	280	285
デーライト (mm)*2 Daylight	250	
シャンク穴 (mm) Shank hole	φ20×40L	φ25×60L
最大上型質量 (kg)③ Maximum upper die mass	20	30
電源 Power Supply	3φ AC200V 5A	3φ AC200V 10A
モーター (kW) Motor	0.75	1.5
操作方法 Operation	両手操作式 Both-hands operation	
行程種類 Mode	切・寸動・安全一行程 Off, inching, safety single	
作動油容量 (ℓ) Operation oil	10	13
プレス本体質量 (kg) Press body mass	240	360
プレス台 (オプション) Press stand (option)	PT305H	PT505H
プレス台質量 (kg) Press stand mass	75	95



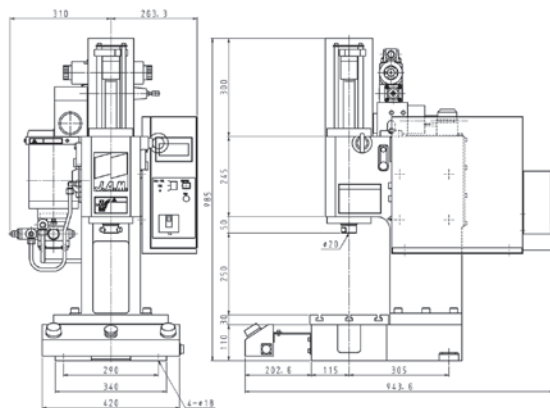
- 両手操作スイッチ…標準装備
- プレス台…オプション
- Both-hands operation switch : Standard equipment
- Press stand : Option equipment

※1. オープンハイト…ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からベット面 (ボリスタ除く) までの距離
 ※1: Open Height The distance from the slide bottom face to the bed face [Except Bolster] at stroke up or adjust up position.
 ※2. 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リスタ上面までの距離
 ※2: Daylight The distance from the slide bottom face to the bolster face up at stroke up or adjust up position.
 注) 最大上型質量を超える上型をつける場合には、最寄りのステーションにご相談をお願いします。
 Notice: Please contact us in case over maximum upper die mass will be attached.

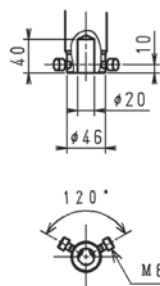
※仕様は予告なく変更することがありますのでご了承下さい。◆D種接地を行ってください。
 ※J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice. ◆Perform Class D grounding.

油圧プレス

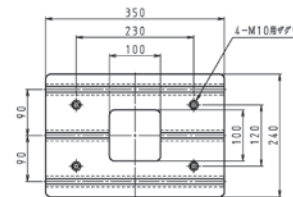
HYP 305SP 寸法図



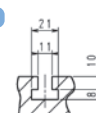
ラム下面



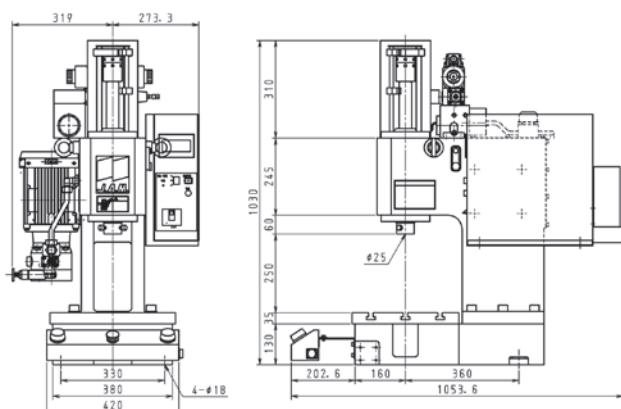
ボリスタ寸法図



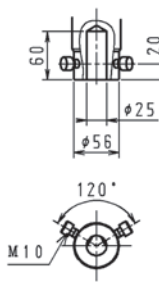
TEV



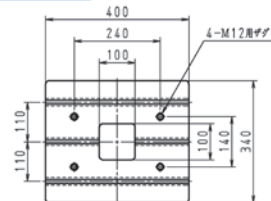
HYP 505SP 寸法図



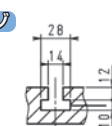
ラム下面



ボリスタ寸法図



TEV



29.4kN
49kN
98kN

油圧プレス ハイスピードタイプ

HYDRAULIC PRESS HIGH SPEED TYPE

HYP-HP タイプ

●スタンダードタイプに比べラム速度が高速になっています。油圧プレス全機には二度打ち再起動防止回路が内蔵されている他に、両手操作式押し釦スイッチによる稼働により安全性は確かなものになっています。又、ハイスピードタイプ全機種にメカニカルストッパーを標準装備としており、センサー制御でなしえなかった安定した下死点精度が得られます。

●Ram speed is higher machine compare to the standard type. All of J.A.M. hydraulic press machine are mounted double strike prevention circuit, and machine start operation by pushing both hand button which makes certain safety. In addition, all of high speed type machines are mounted the mechanical stopper as standard equipment and it makes stable bottom dead point accuracy which ever done by the sensor control.

型式 Model	HYP305HP	HYP505HP	HYP505DP	HYP1000P
圧力能力 (kN) Pressure capacity	14.7~29.4	24.5~49		49~98
ストローク長さ (mm) Stroke length	30~150			30~200
ラム下降速度 (mm/s) Ram approaching speed	318	350		260
ラム加圧速度 (mm/s) Ram pressure speed	35	39		19
ラム上昇速度 (mm/s) Ram return speed	274	360		219
使用圧力範囲 (MPa) Press range	5.2~10.4	3.9~7.7		5.2~10.4
オープンハイト(mm)*1 Open height	280	285		395
デーライト (mm)*2 Daylight	250			350
シャンク穴 (mm) Shank hole	φ20×40L	φ25×60L		φ32×60L
最大上型質量 (kg)③ Maximum upper die mass	20	25		30
電源 Power Supply	3φ AC200V 5A	3φ AC200V 10A		
モーター (kW) Motor	0.75	1.5		
操作方法 Operation	両手操作式 Both-hands operation			
行程種類 Mode	切・寸動・安全一行程 off, inching, safety single			
作動油容量 (ℓ) Operation oil	16	25	28	43
プレス本体質量 (kg) Press body mass	350	410	680	800
プレス台 (オプション) Press stand (option)	PT305H	PT505H	PT505D	PT1000
プレス台質量 (kg) Press stand mass	75	95	130	125

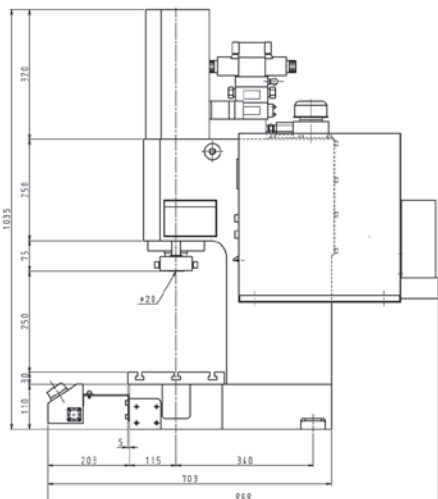
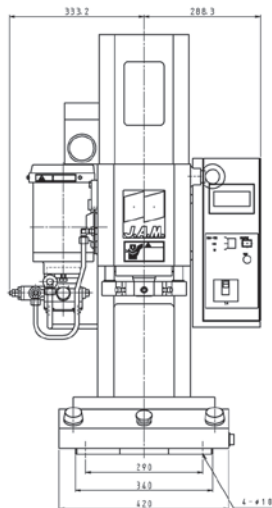


※仕様は予告なく変更することがありますのでご了承下さい。◆D種接地を行ってください。
※1. オープンハイト=ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からベット面（ボリスタ除く）までの距離
※2. デーライト=ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からボリスタ上面までの距離
③ 最大上型質量を超える上型をつける場合には、最寄りのステーションにご相談をお願いします。

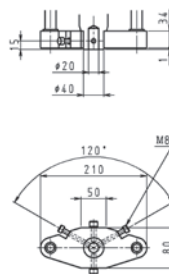
※J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice.
◆Perform Class D grounding.
※1: Open Height The distance from the slide bottom face to the bed face (Except Bolster) at stroke up or adjust up position.
※2: Daylight The distance from the slide bottom face to the bolster face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

- 両手操作スイッチ…標準装備
- プレス台…オプション
- Both-hands operated switch : Standard equipment
- Press stand : Option equipment

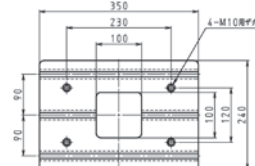
HYP305HP 寸法図



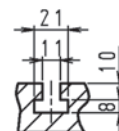
ラム下面



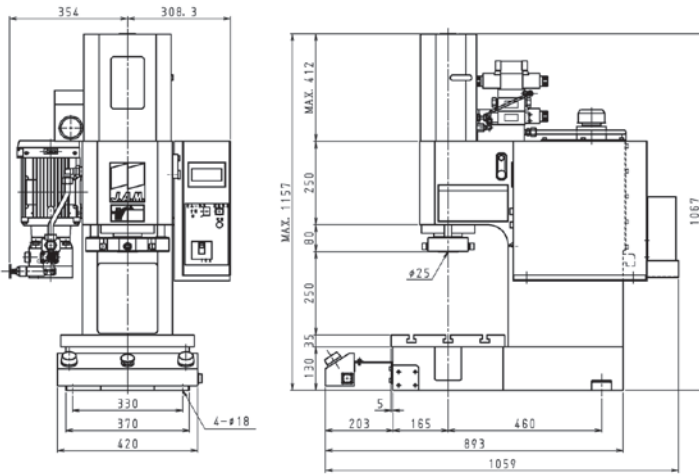
ボリスタ寸法図



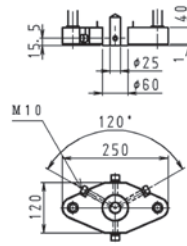
TEV



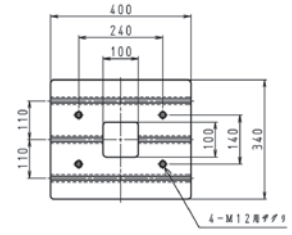
HYP505HP
寸法図



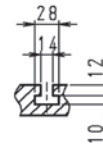
ラム下面



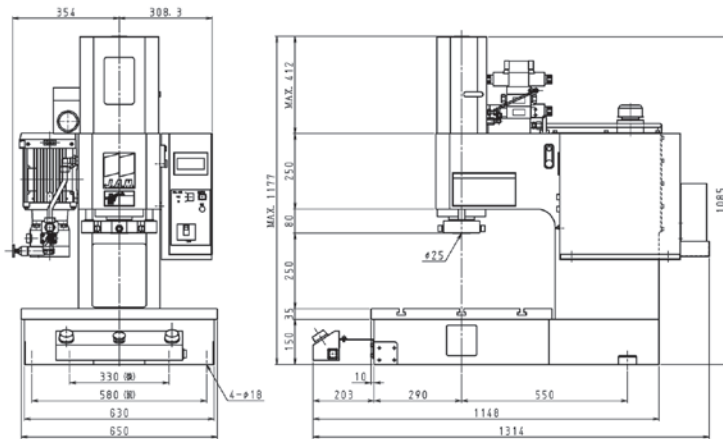
ボルスタ寸法図



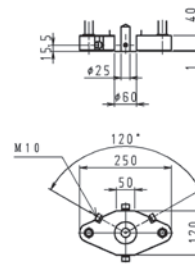
TEV



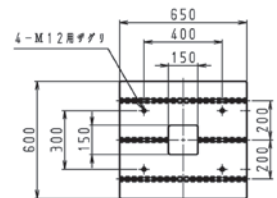
HYP505DP
寸法図



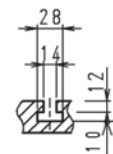
ラム下面



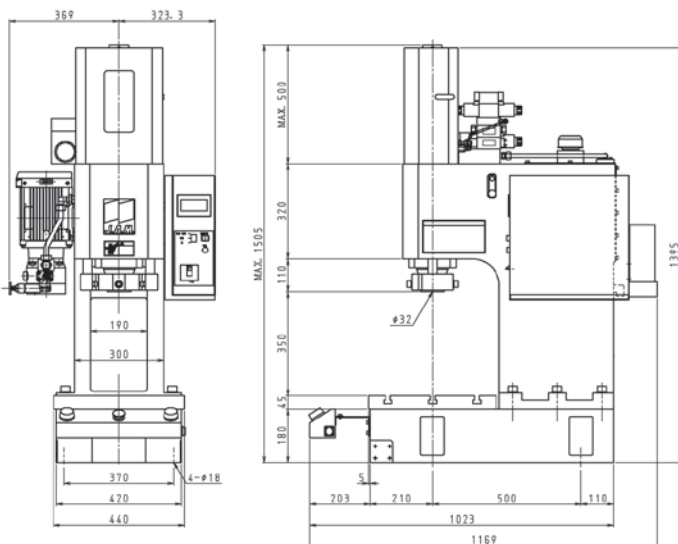
ボルスタ寸法図



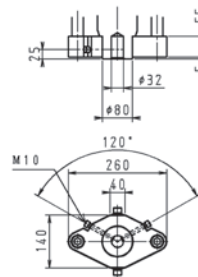
TEV



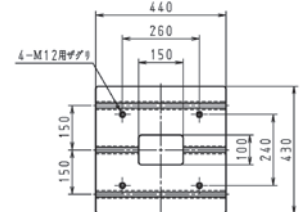
HYP1000P
寸法図



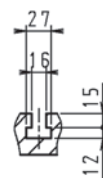
ラム下面



ボルスタ寸法図



TEV



49kN
98kN

エコ油圧プレス ハイスピードタイプ HYP-EPタイプ

ECO HYDRAULIC PRESS HIGH SPEED TYPE

- 「MFエコマシン認定基準」に基づき開発、認証所得したエコ油圧プレスです。
HYP505H/1000と比較し、エネルギー消費、作動油 20%以上削減と、騒音3dB以上低減し環境を配慮したプレスです
- This is the eco-hydraulic press with the development certificate obtained, based on 'MF Eco machine authorization standard' . In comparison with HYPE505H/1000 it is the press with the environment kept in mind,at least 15% curtailment of oil energy consumption and 3dB or more reduction in noise release.

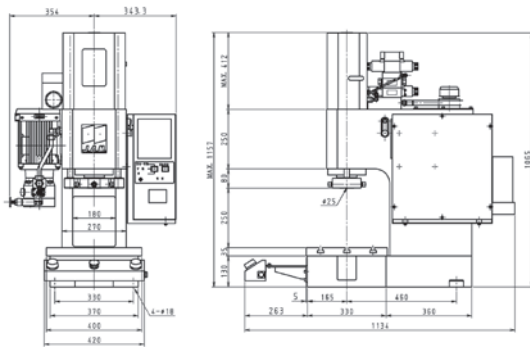
型式 Model	HYP505HEP	HYP1000EP
圧力能力 (kN) Pressure capacity	24.5~49	49~98
ストローク長さ (mm) Stroke length	30 ~ 150	30 ~ 200
ラム下降速度 (mm/s) Ram approaching speed	350	260
ラム加圧速度 (mm/s) Ram pressure speed	39	19
ラム上昇速度 (mm/s) Ram return speed	360	219
使用圧力範囲 (MPa) Press range	3.9~7.7	5.2~10.4
オープンハイト(mm) ^{※1} Open height	285	395
デーライト (mm) ^{※2} Daylight	250	350
シャンク穴 (mm) Shank hole	φ25×60L	φ32×60L
最大上型質量 (kg) ^④ Maximum upper die mass	25	30
電源 Power Supply	3φ AC200V 10A	
モーター (kW) Motor	1.5	
操作方法 Operation	両手操作式 Both-hands operation	
行程種類 Mode	切・寸動・安全一行程 off, inching, safety single	
作動油容量 (ℓ) Operation oil	20	38
プレス本体質量 (kg) Press body mass	410	800
プレス台 (オプション) Press stand (option)	PT505H	PT1000
プレス台質量 (kg) Press stand mass	95	125



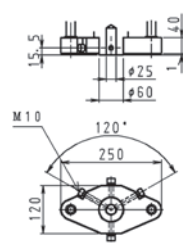
※仕様は予告なく変更することがありますのでご了承下さい。 ◆D種接地を行ってください。
 ※1. オープンハイト…ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からベット面 (ボルスタ除く) までの距離
 ※2. デーライト…ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からボルスタ上面までの距離
 注) 最大上型質量を超える上型をつける場合には、最寄りのステーションにご相談をお願いします。
 ※J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice. ◆Perform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

- 両手操作スイッチ…標準装備
- プレス台……………オプション
注) エコ認証は、プレス本体のみとなります。
- Both-hands operation switch : Standard equipment
- Press stand : Option equipment
The eco-certification is given only the main body of press

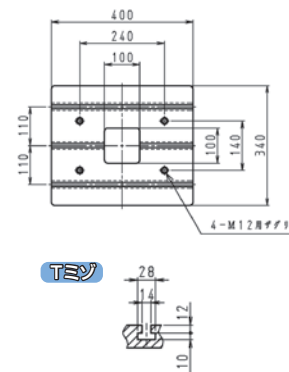
HYP505HEP 寸法図



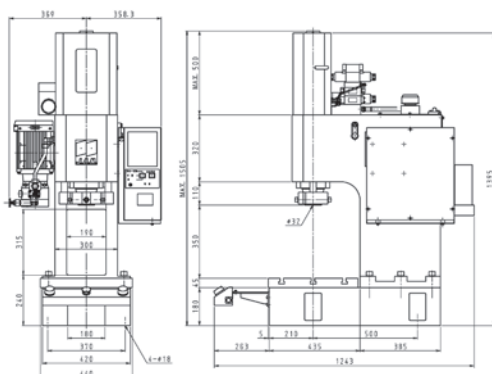
ラム下面



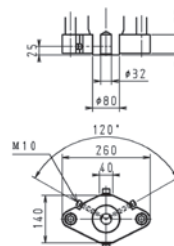
ボルスタ寸法図



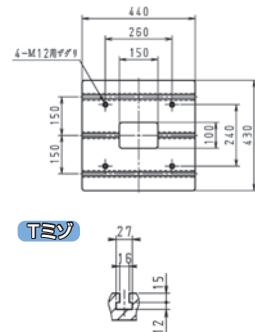
HYP1000EP 寸法図



ラム下面



ボルスタ寸法図

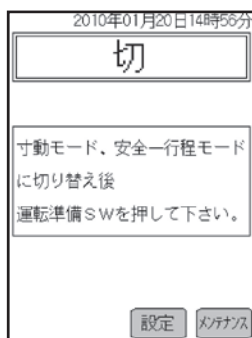


エコ油圧プレス HYP505HEP・HYP1000EP 特長 Eco-hydraulic press HYP 505HEP/HYP 1000EP feature

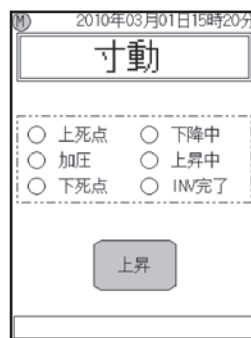
1. 上死点待機状態時は、モーターを停止させエネルギー消費を大幅削減。
1. At the top dead center waiting time, it makes the motor stop to secure large curtailment in energy consumption.
2. MF基準において待機状態、負荷運転がHYP505Hと比較しエネルギー消費約26%削減。
HYP1000にて約32%削減しました。
2. At the MF standard of the waiting state, load driving, The HYP505H is about 26% while the HYP1000 is about 32% curtailment in energy consumption, compared with that of the HYP505H.
3. 上昇時に生じるソレノイドバルブからの騒音を改善し、HYP505Hと比較して6dB低減。
3. The above two improve in noise caused by solenoid valve at the rising time, resulting in 6dB reduction, compared with that of HYP505H.
4. シーケンサ制御採用により、周辺装置との連動が簡単。
4. By adopting the sequencer control, the above two are simpler in combination with the surrounding device.
5. 故障表示、作動油交換時期、パッキン交換時期をタッチパネルに表示。
5. The trouble indication, the working oil exchange time and the packing exchange time are displayed on the touch panel.

タッチパネルによる簡単操作 Simple operation with the touch panel

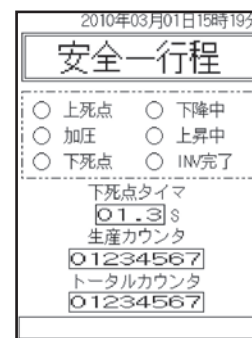
切モード画面
Reshuffling mode screen



寸動モード画面
Inching mode screen



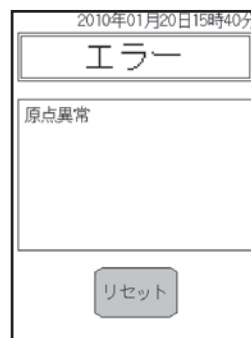
安全一行程画面
Safe party process screen



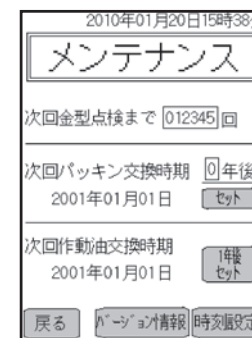
設定画面
Setting screen



エラー画面
Error screen



メンテナンス
Maintenance



「MFエコマシン認証基準」とは

社団法人 日本鍛圧機械工業会がMFエコマシン認証制度のために独自に選定した基準である基準製品(基準プレス)基準製品とは、認証申請製品と比較する製品を指し、同等の使用目的(機種)、同等能力又はそれ以下の能力をもつ2000年製又は2000年以降に製造した製品(引き続き現在も製造している製品を含む)とする。

認証製品 ・基準製品と比較して申請製品が認証基準(必須条件・選択条件・推奨要件)をクリアした製品

- ・必須条件・・・基準の条件にて消費電力量の20%以上削減にて合格
- ・選択項目・・・10個の評価項目にて3ヶ以上を選択して基準値を満足或いは、適合規格の適合にて合格
- ・推奨要件・・・推奨認証基準表の中よりエネルギー効率的活用、資源の有効活用、環境保全・安全、環境情報の4項目に関連する機能装置を申請者が選定して申請し、3件以上にて合格
- ・その他詳しくはJ.A.M. 営業スタッフ迄お問い合わせください。

What is 'the MF Eco machine authorization standard'?

It is the standard product (standard press) originally selected as 'standard' for the MF Eco Machine Authorization System by the Japan Forming Machinery Association. The standard product means the product comparable with the authorization-applying product, including the one produced in the year 2000 or later than that, possessing the identical usage purpose(model), the same kind of or less capacity, and also including the ones of currently under production.

- Authorized product ・ Compared with standard goods, the applied product has cleared the authorization standard (indispensable, selected and recommended conditions).
- ・ Indispensable condition The product has passed in the assessment of 15% or more reduction in electric consumption.
- ・ Selected item The product has passed in the test satisfying the three or more items selected out of ten assessment points.
- ・ Recommendation The product has passed in the test filling three or more conditions relating to function devices from among four items such as energy efficiency use, effective resources use, environmental conservation-safety and environmental information seen on the recommended authorization table, which was selected by the applicant.
- ・ Please contact the J.A.M. salesman for further information



29.4kN
49kN
98kN
147kN

油圧プレス ハイスピードタイプ

HYDRAULIC PRESS HIGH SPEED TYPE

HYP-HK タイプ (型式検定認証油圧プレス)

- 構造規格に基づき開発された油圧プレス HYP-HP シリーズをより安全性を高め、型式検定に合格した新しい油圧プレス HYP-HK シリーズの登場。
- 上昇・下降用ソレノイドをダブルに装着し、片方のソレノイドが ON の状態で故障しても、他のソレノイドが OFF していればプレスが動作しない仕様になっています。
- 両手操作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、リレーユニットからの出力信号が出ないため、プレスは作動しません。
- Introducing the HYP-HK Series, a new hydraulic press designed by enhancing the HYP-HP hydraulic press series (developed based on structure standards) for greater safety. It has passed type approval.
- Equipped with double solenoids for raising and lowering. The specifications ensure that even if a malfunction occurs while one of the solenoids is ON, the press will not operate if the other is OFF.
- A relay unit is added for two-handed operation, and if the left and right hand switches are not pressed within 0.5 seconds, there is no output signal from the relay unit and the press will not operate.

型式 Model	HYP305HK	HYP505HK	HYP505DK	HYP1000K	HYP1500K
圧力能力 (kN) Pressure capacity	14.7~29.4	24.5~49	49~98	73.5~147	
ストローク長さ (mm) Stroke length	30~150		30~200		
ラム下降速度 (mm/s) Ram approaching speed	318	350	260	225	
ラム加圧速度 (mm/s) Ram pressure speed	35	39	19	20	
ラム上昇速度 (mm/s) Ram return speed	274	360	219	162	
使用圧力範囲 (MPa) Press range	5.2~10.4	3.9~7.7	5.2~10.4	12.3	
オープンハイト (mm)*1 Open height	280	285	395	495	
デーライト (mm)*2 Daylight	250		350	450	
シャンク穴 (mm) Shank hole	φ20×40L	φ25×60L	φ32×60L		
最大上型質量 (kg)③ Maximum upper die mass	20	25	30	40	
電源 Power Supply	3φ AC200V 5A	3φ AC200V 10A		3φ AC200V 5A	
モーター (kW) Motor	0.75	1.5		2.2	
操作方法 Operation	両手操作式 Both-hands operation				
行程種類 Mode	切・寸動・安全一行程 off, inching, safety single				
作動油容量 (ℓ) Operation oil	16	25	28	43	40
プレス本体質量 (kg) Press body mass	350	420	690	810	1100
プレス台 (オプション) Press stand (option)	PT305H	PT505H	PT505D	PT1000	PT1500
プレス台質量 (kg) Press stand mass	75	95	130	125	265

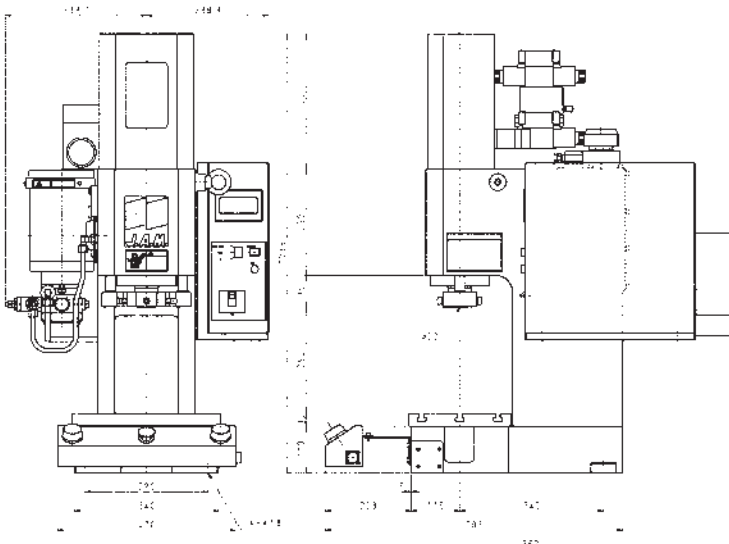
型式検定合格番号
TK517号
Type approval No.
TK517



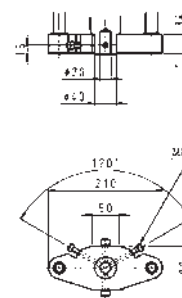
- 両手操作スイッチ…標準装備
- プレス台…オプション
- Both-hands operated switch : Standard equipment
- Press stand : Option equipment

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

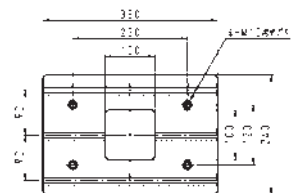
HYP305HK 寸法図



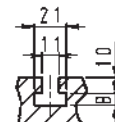
ラム下面



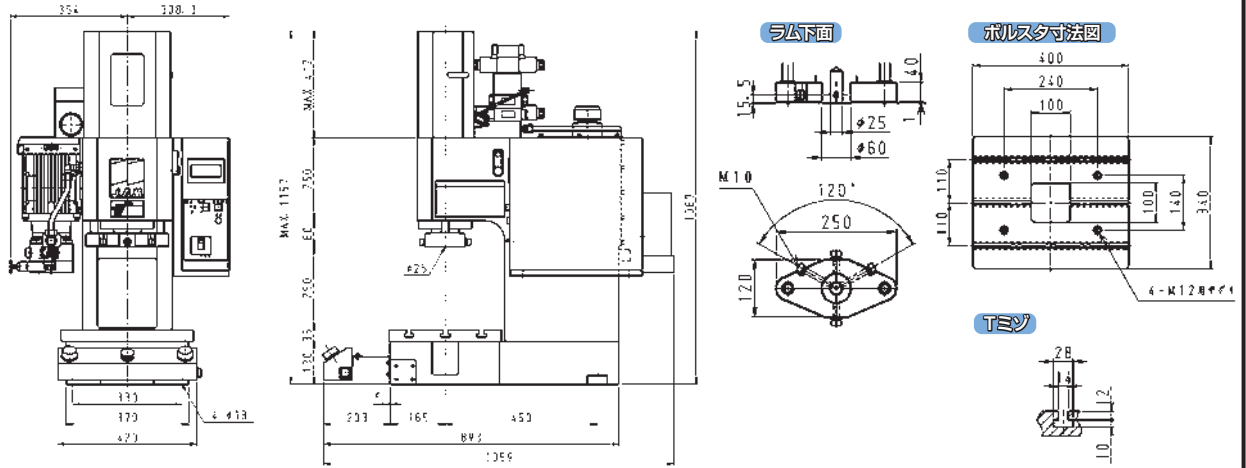
ボリスタ寸法図



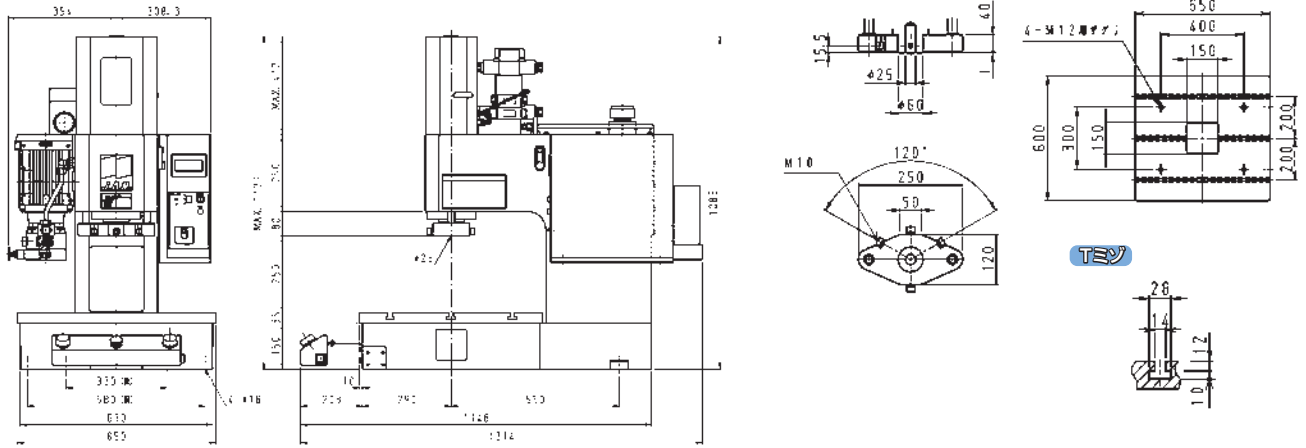
TEV



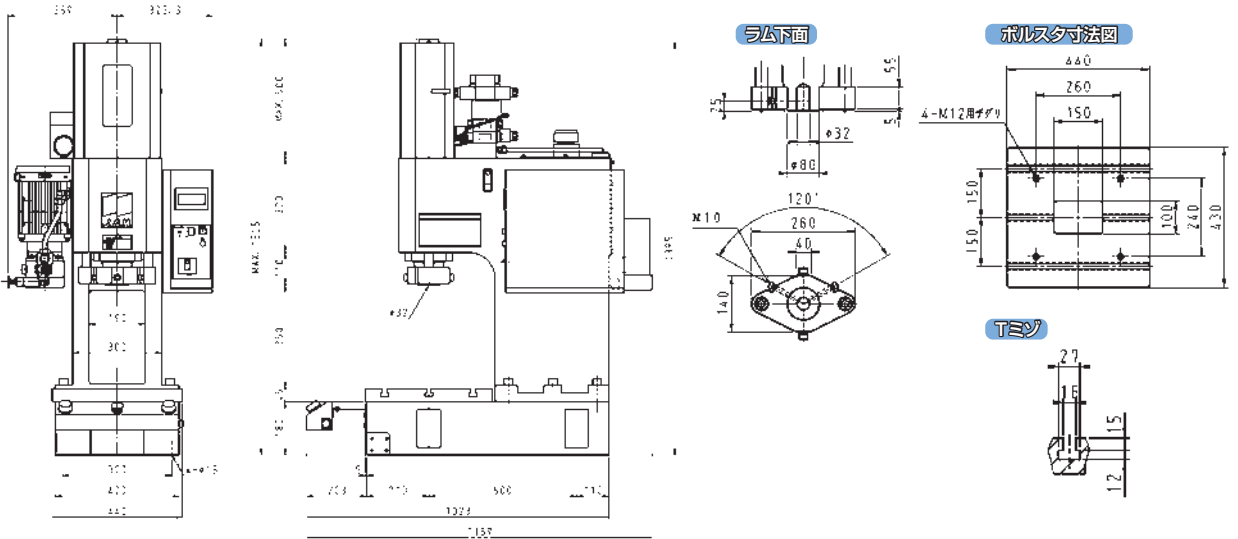
HYP505HK
寸法図



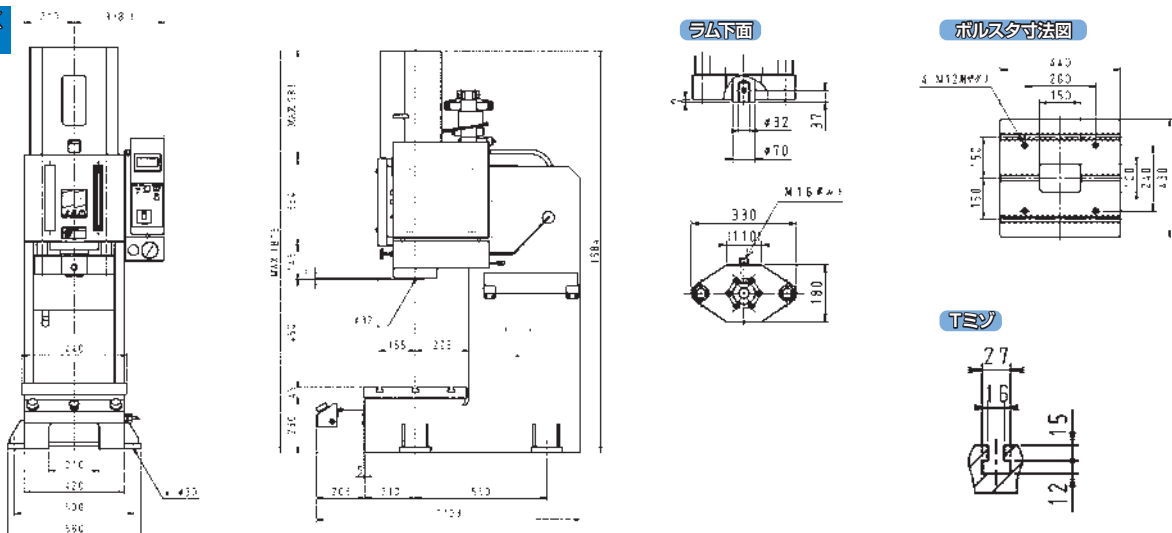
HYP505DK
寸法図



HYP1000K
寸法図



HYP1500K
寸法図



49kN
98kN

油圧プレス ポストフレームタイプ

HYDRAULIC PRESS POST FRAME TYPE

HGP505HP/1000P

受注生産機
MADE TO ORDER

- ポストフレームタイプは構造上、剛性に優れてお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ーは大型の金型にも充分対応し、フィーダー等の周辺機器の取付が容易で自動化ラインの一部としても利用できます。
- Post frame type machine. This structure is excellent in rigidity, and exercises to highly precise processing. Wide bolster area is enough to correspond to a large scale of mold and owns high flexibility to adapt to various peripheral devices, like a feeder and so on. Can be placed a part of the automated system line.

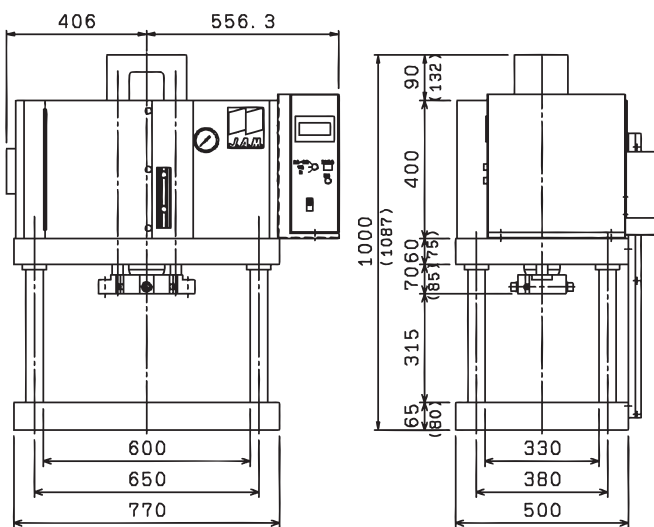
型式 Model	HGP505HP	HGP1000P
圧力能力 (kN) Pressure capacity	24.5~49	49~98
ストローク長さ (mm) Stroke length	30 ~ 100	
ラム下降速度 (mm/s) Ram approaching speed	350	260
ラム加圧速度 (mm/s) Ram pressure speed	39	19
ラム上昇速度 (mm/s) Ram return speed	185	219
使用圧力範囲 (MPa) Press range	3.9~7.7	5.2~10.4
オープンハイト(mm)*1 Open height	315	
シャンク穴 (mm) Shank hole	φ25×60L	φ32×60L
最大上型質量 (kg)② Maximum upper die mass	25※	30※
電源 Power Supply	3φ AC200V 10A	
モーター (kW) Motor	1.5	
操作方法 Operation	両手操作式 Both-hands operation	
行程種類 Mode	切・寸動・安全一行程 off, inching, safety single	
作動油容量 (ℓ) Operation oil	24	
プレス本体質量 (kg) Press body mass	700	740
プレス台 (オプション) Press stand (option)	PT505G	
プレス台質量 (kg) Press stand mass	130	



※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。
 ※1. オープンハイト…ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からベット面（ボルスタ除く）までの距離
 ※2. 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。また、※の機種はカウンターバランス弁の調整が必要です。
 ※J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice.
 ◆Perform Class D grounding.
 ※1: Open Height The distance from the slide bottom face to the bed face (Except Bolster) at stroke up or adjust up position.
 Notice: Please contact us in case over maximum upper die mass will be attached.
 Notice: Marked with * models needs adjustment of counter balance valve.

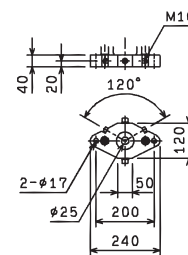
- 両手操作スイッチ…標準装備 ●プレス台…オプション
- Both-hands operated switch : Standard equipment ●Press stand : Option equipment

寸法図

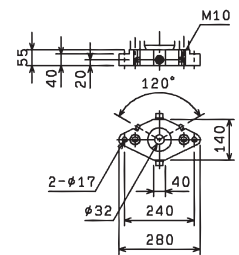


() 内寸法は HGP1000P の寸法です

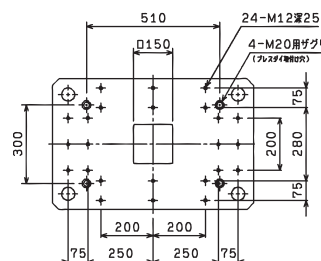
ラム下面 (HGP505HP)



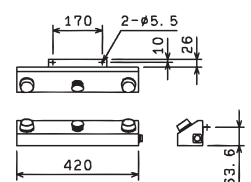
ラム下面 (HGP1000P)



ボルスタ寸法図



手元SW



147kN

油圧プレス HYP1500N

HYDRAULIC PRESS

- モーターポンプ起動状態において 58 デシベル以下の騒音値です。 ●タイマー設定で加圧時間を管理できます。
- ネジストローク調整により、機械的に安定した下死点制御が行えます。
- ラムストローク範囲内においてアプローチ速度と加圧速度の切替が任意に行えます。
- 58decibel and under at motor pump is on. ●Pressing time can be controlled by timer setting.
- Bottom dead point is mechanically controlled mechanically by screw stroke adjustment.
- Slow stroke area for pressing process can be adjusted.

型式 Model	HYP1500N
圧力能力 (kN) Pressure 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
使用圧力範囲 (MPa) Press range	12.3
オープンハイト(mm) ^{*1} Open height	495
デーライト (mm) ^{*2} Daylight	450
シャंक穴 (mm) Shank hole	φ32×60L
最大上型質量 (kg) ^② Maximum upper die mass	40※
電源 Power Supply	3φ AC200V 15A
モーター (kW) Motor	2.2
操作方法 Operation	両手操作式 Both-hands operation
行程種類 Mode	切・寸動・安全一行程 off, inching, safety single
作動油容量 (ℓ) Operation oil	40
プレス本体質量 (kg) Press body mass	1100
プレス台 (オプション) Press stand (option)	PT1500
プレス台質量 (kg) Press stand mass	265

※仕様は予告なく変更することがありますのでご了承下さい。◆D種接地を行ってください。

※1. オープンハイト…ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からベット面 (ボルスタ除く) までの距離

※2. 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

注) 最大上型質量を超える上型をつける場合には、最寄りのステーションにご相談をお願いします。また、※の機種はカウンターバランス弁の調整が必要です。

※J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice.
◆Perform Class D grounding.

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

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

Notice: Please contact us in case over maximum upper die mass will be attached.
Notice: Marked with * models needs adjustment of counter balance valve.



油圧プレス

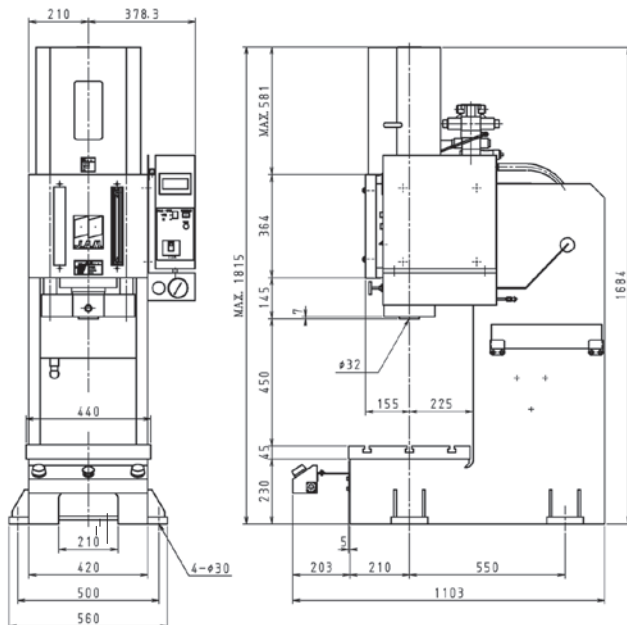
●両手操作スイッチ…標準装備

●プレス台…オプション

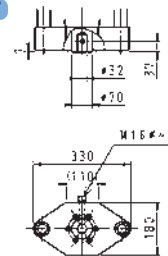
●Both-hands operated switch : Standard equipment

●Press stand : Option equipment

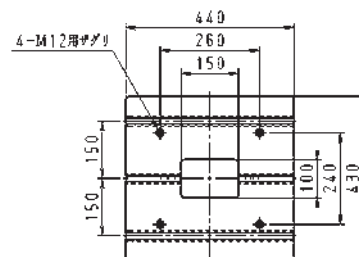
寸法図



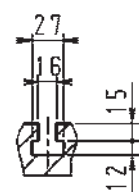
ラム下面



ボルスタ寸法図



ベツ



196kN

大型油圧プレス

HYDRAULIC PRESS

HYP2000P

- 油圧の可変により、加工物に合わせた圧力設定が任意に設定でき、加工用途に合わせて幅広く利用できます。又、メカニカルストッパーを標準装備いたしました。センサー制御でなしえなかった安定した下死点精度が得られます。
- Can be used in wide working application by adjusting the pressing pressure. Mechanical stopper is equipped in as standard and stable bottom point accuracy is maintained which ever done before by sensor control.

型式 Model	HYP2000P
圧力能力 (kN) Pressure 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
使用圧力範囲 (MPa) Press range	4.9~9.8
オープンハイト(mm) ^{※1} Open height	500
デーライト (mm) ^{※2} Daylight	450
シャンク穴 (mm) Shank hole	φ50×70L
最大上型質量 (kg) ^② Maximum upper die mass	100※
電源 Power Supply	3φ AC200V 20A
モーター (kW) Motor	3.7
操作方法 Operation	両手操作式 Both-hands operation
行程種類 Mode	切・寸動・安全一行程 off, inching, safety single
作動油容量 (ℓ) Operation oil	60
プレス本体質量 (kg) Press body mass	1620
プレス台 (オプション) Press stand [option]	PT2000
プレス台質量 (kg) Press stand mass	260

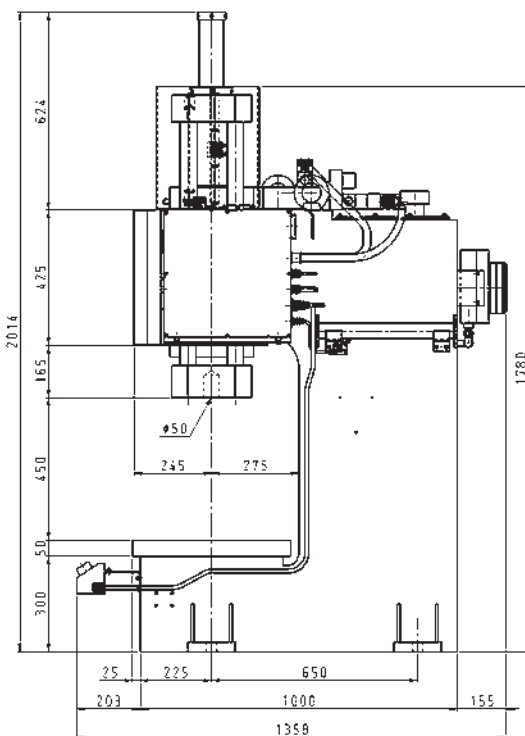
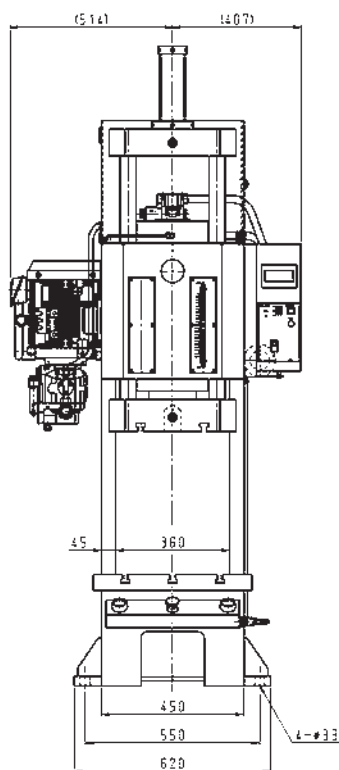


写真はHYP3000P
HYP3000P is in photo

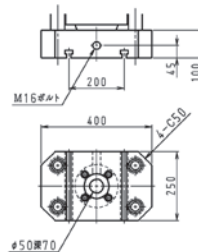
※仕様は予告なく変更することがありますのでご了承ください。◆D種接地を行ってください。
 ※J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice. ◆Perform Class D grounding.
 ※1. オープンハイト…ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からベット面 (ボリスタ除く) までの距離
 ※1: Open Height The distance from the slide bottom face to the bed face (Except Bolster) at stroke up or adjust up position.
 ※2. 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リスタ上面までの距離
 ※2: Daylight The distance from the slide bottom face to the bolster face up at stroke up or adjust up position.
 注) 最大上型質量を超える上型をつける場合には、最寄りのステーションにご相談をお願いします。また、※の機種はカウンターバランス弁の調整が必要です。
 Notice: Please contact us in case over maximum upper die mass will be attached.
 Notice: Marked with * models needs adjustment of counter balance valve.

- 両手操作スイッチ…標準装備
- プレス台……………オプション
- Both-hands operation switch : Standard equipment
- Press stand : Option equipment

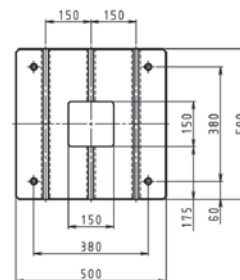
寸法図



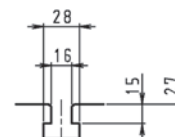
ラム下面



ボリスタ寸法図



Tミソ(ラム、ボリスタ共通)



294kN

大型油圧プレス HYP3000P

HYDRAULIC PRESS

- 油圧の変更可により、加工物に合わせた圧力設定が任意に設定でき、加工用途に合わせて幅広く利用できます。又、メカニカルストッパーを標準装備いたしました。センサー制御でなしなかつた安定した下死点精度が得られます。
- Can be used in wide working application by adjusting the pressing pressure. Mechanical stopper is equipped in as standard and stable bottom point accuracy is maintained which ever done before by sensor control.

型式 Model	HYP3000P
圧力能力 (kN) Pressure 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
使用圧力範囲 (MPa) Press range	7.4~14.7
オープンハイト(mm) ^{※1} Open height	500
デーライト (mm) ^{※2} Daylight	450
シャンク穴 (mm) Shank hole	φ50×70L
最大上型質量 (kg) ^② Maximum upper die mass	100※
電源 Power Supply	3φ AC200V 20A
モーター (kW) Motor	3.7
操作方法 Operation	両手操作式 Bothhands operation
行程種類 Mode	切・寸動・安全一行程 off, inching, safety single
作動油容量 (ℓ) Operation oil	60
プレス本体質量 (kg) Press body mass	1750
プレス台 (オプション) Press stand [option]	PT2000
プレス台質量 (kg) Press stand mass	260

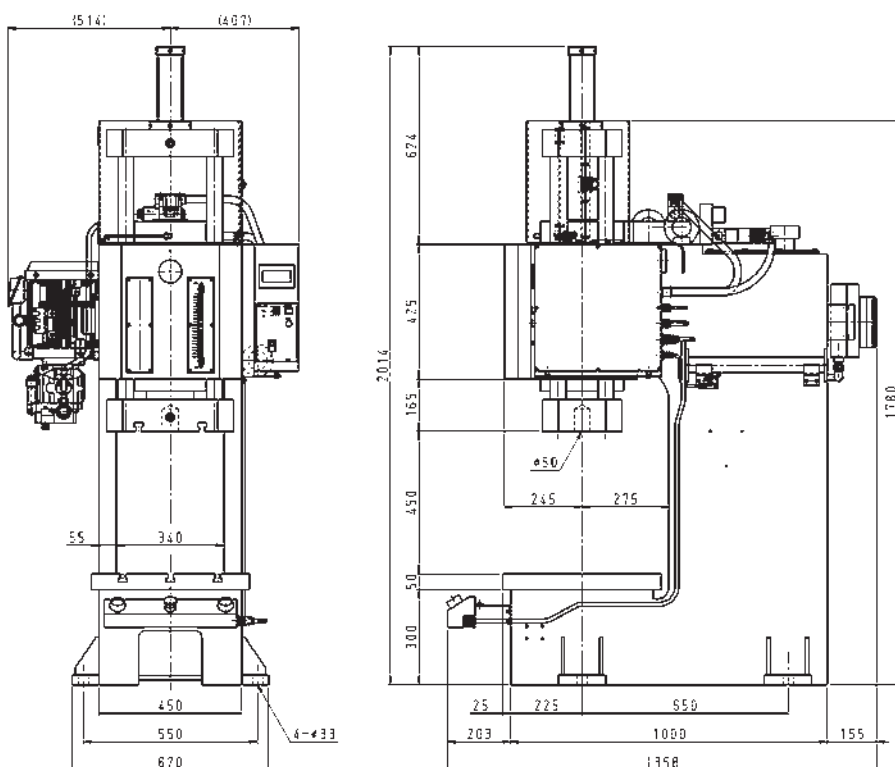


油圧プレス

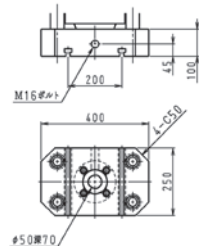
※仕様は予告なく変更することがありますのでご了承ください。◆D種接地を行ってください。
 ※J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice. ◆Perform Class D grounding.
 ※1. オープンハイト…ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からベット面 (ボリスタ除く) までの距離
 ※1: Open Height The distance from the slide bottom face to the bed face (Except Bolster) at stroke up or adjust up position.
 ※2. 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リスタ上面までの距離
 ※2: Daylight The distance from the slide bottom face to the bolster face up at stroke up or adjust up position.
 注) 最大上型質量を超える上型をつける場合には、最寄りのステーションにご相談をお願いします。また、※の機種はカウンターバランス弁の調整が必要です。
 Notice: Please contact us in case over maximum upper die mass will be attached.
 Notice: Marked with * models needs adjustment of counter balance valve.

- 両手操作スイッチ…標準装備
- プレス台……………オプション
- Both-hands operation switch : Standard equipment
- Press stand : Option equipment

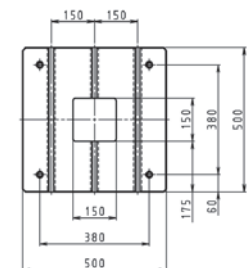
寸法図



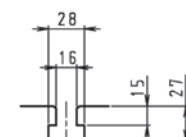
ラム下面



ボリスタ寸法図



Tミノ(ラム、ボリスタ共通)



245kN

大型油圧プレス ハイスピードタイプ

HYDRAULIC PRESS HIGH SPEED TYPE

HPH2500P

受注生産機
MADE TO ORDER

- 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倍と高速になり生産効率アップに貢献致します。
- The Model HPH2500, 1.4 times larger in lamb high dropping and rising speeds, is useful for higher production efficiency.

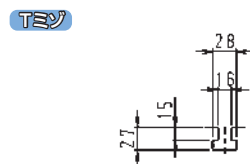
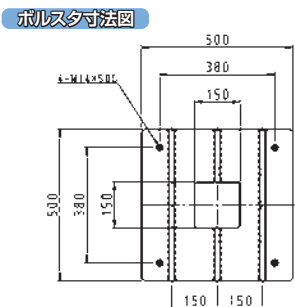
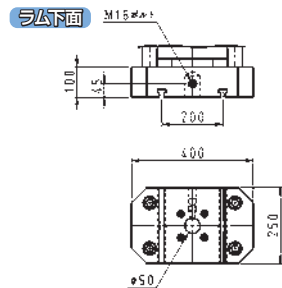
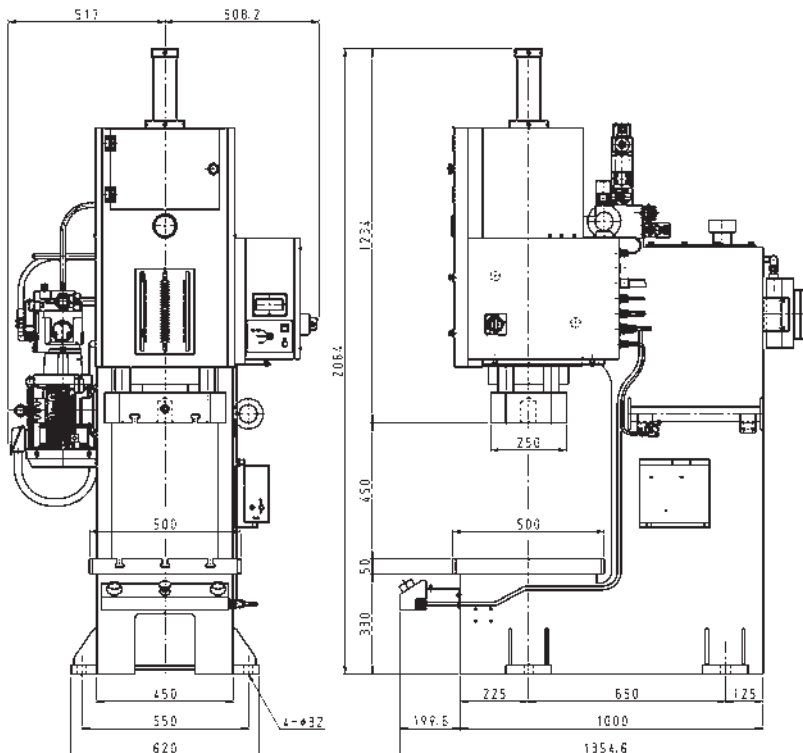
型式 Model	HPH2500P
圧力能力 (kN) Pressure capacity	123~245
ストローク長さ (mm) Stroke length	30 ~ 200
ラム下降速度 (mm/s) Ram approaching speed	251
ラム加圧速度 (mm/s) Ram pressure speed	22.6
ラム高速上昇速度 (mm/s) Ram return speed	257
使用最大圧力範囲 (MPa) Press range	13.9
オープンハイト(mm)*1 Open height	500
デーライト (mm)*2 Daylight	450
シャンク穴 (mm) Shank hole	φ50×70L
最大上型質量 (kg)② Maximum upper die mass	100
電源 Power Supply	3φ AC200V 30A
モーター (kW) Motor	3.7
操作方法 Operation	両手操作式 Both-hands operation
行程種類 Mode	切・寸動・安全一行程 off, inching, safety single
プレス本体質量 (kg) Press body mass	1750
プレス台 (オプション) Press stand (option)	PT2000
プレス台質量 (kg) Press stand mass	260



- これらの製品イメージは、製品の形状とは異なります。寸法図から製品形状をご確認ください。
- 両手操作スイッチ…標準装備
- プレス台……………オプション
- These product images are some different from products shape. Please check products shape from the dimensional drawing.
- Both-hands operation switch : Standard equipment
- Press stand : Option equipment

※仕様は予告なく変更することがありますのでご了承下さい。◆D種接地を行ってください。
 ※1. オープンハイト…ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からベット面 (ボルスタ除く) までの距離
 ※2. 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
 注) 最大上型質量を超える上型をつける場合には、最寄りのステーションにご相談をお願いします。
 ※J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice. ◆Perform Class D grounding.
 ※1: Open Height The distance from the slide bottom face to the bed face (Except Bolster) at stroke up or adjust up position.
 ※2: Daylight The distance from the slide bottom face to the bolster face up at stroke up or adjust up position.
 Notice: Please contact us in case over maximum upper die mass will be attached.

HPH2500P 寸法図



490kN

大型油圧プレス ハイスピードタイプ

HYDRAULIC PRESS HIGH SPEED TYPE

HYP5000P

受注生産機

MADE TO ORDER

- 電動メカニカルストッパーの採用により安定した繰り返し下死点停止位置精度が得られます。シリンダーは4本のスライドポストで保持されて、偏荷重に対しての強い構造になっており、騒音、振動の低減を計るために4速制御を採用しています。また、J.A.M. 独自の上下動差動回路により、高出力、高速化を実現しています。
- Electrical mechanical stopper is adopted to obtain bottom dead stopping point accuracy repeatedly. Cylinder is held by 4 pieces of slide-post, this structure prevents partial loading. To decrease noise and vibration, four-speed control is adopted. And J.A.M. original vertical motion road circuit realizes high out put and high speed.

型式 Model	HYP5000P
圧力能力 (kN) Pressure capacity	245~490
ストローク長さ (mm) Stroke length	200
ラム高速下降速度 (mm/s) Ram approaching speed	230
ラム加圧下降速度 (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
使用最大圧力範囲 (MPa) Press range	23.5
オープンハイ特 (mm) ^{※1} Open height	570
デーライト (mm) ^{※2} Daylight	500
シャンク穴 (mm) Shank hole	φ50×70L
最大上型質量 (kg) ^② Maximum upper die mass	200
電源 Power Supply	3φ AC200V 50A
モーター (kW) Motor	5.5
ラム下降時能力 (kN) Ram capacity in approaching	31.4
ラム高速上昇時能力 (kN) Ram capacity in return at high speed	15.7
ラム低速上昇時能力 (kN) Ram capacity in return at low speed	98
行程種類 Mode	切・寸動・安全一行程 off, inching, safety single
操作方法 Operation	両手操作式 Both-hands operation
作動油容量 (ℓ) Operation oil	100
プレス本体質量 (kg) Press body mass	4200



油圧プレス

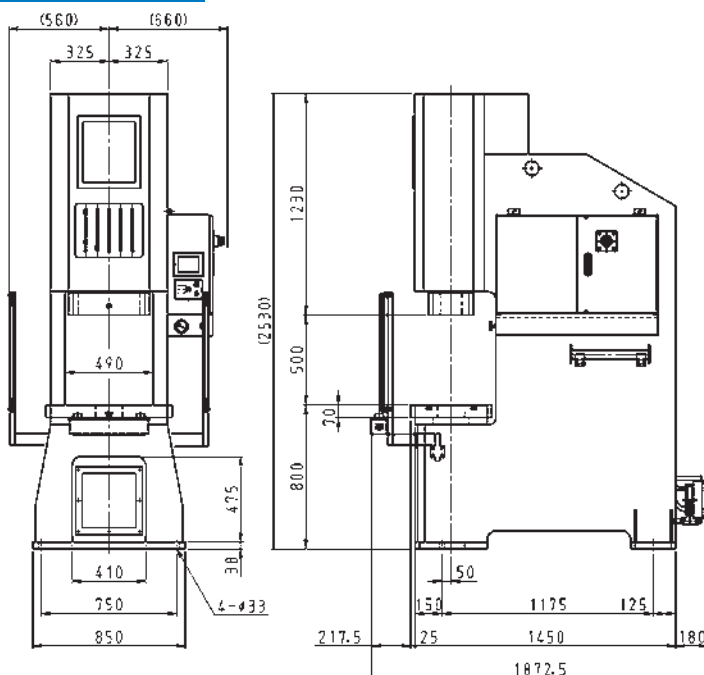
- 両手操作スイッチ・光線式安全器…標準装備

- Both-hands operation switch : Standard equipment
- LightCurrtion : Standard equipment

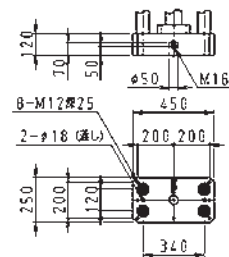
※1. オープンハイ特・ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からベツト面（ボルスタ除く）までの距離
 ※2. デーライト・ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からボルスタ上面までの距離
 注) 最大上型質量を超える上型をつける場合には、最寄りのステーションにご相談願ひします。
 また、この機種はカウンタ一バランス弁の調整が必要です。
 ※1: Open Height The distance from the slide bottom face to the bed face (Except Bolster) at stroke up or adjust up position.
 ※2: Daylight The distance from the slide bottom face to the bolster face up at stroke up or adjust up position.
 Notice: Please contact us in case over maximum upper die mass will be attached.
 Notice: This models needs adjustment of counter balance valve.

※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。
 ※J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice. ◆Perform Class D grounding.

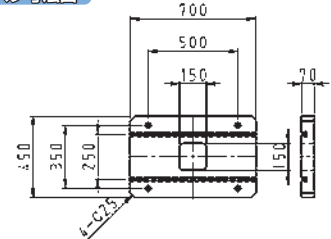
HYP5000P 寸法図



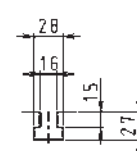
ラム下面



ボルスタ寸法図



TEV



OPTION

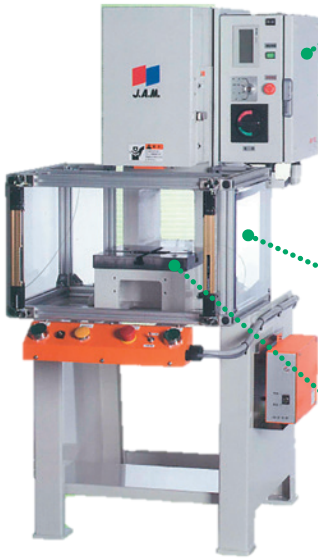
設備導入を検討する際、「品質」・「安全性」・「生産性」・「効率」の向上は必要不可欠な要素になります。

更にプレス加工に於いて、製造現場のご要望は千差万別です。だからこそ当社は様々な周辺機器を活用し、お客様のご要望に合わせたカスタマイズ仕様のご提案をさせていただきます。

When considering the installation of new equipment, the improvement of "quality", "safety", "productivity", and "efficiency" are the essential elements. Furthermore, in press processing, the demands of manufacturing sites vary widely. So J.A.M. utilize various peripheral devices to propose customized specifications that meet the needs of our customers.

カスタマイズ仕様例 Case of customized specifications

サーボプレス Servo press



カスタマイズ仕様
Customized specifications

シーケンサ増設・交換(特注) Sequencer expansion / replacement (custom order)

油圧プレスにも対応可

- ◆周辺装置との連動における入出力信号の追加が可能
- ◆It is possible to add the input/output signal for peripheral devices interlocking..

プログラム変更(特注) Program change

油圧プレスにも対応可

- ◆お客様の仕様に合わせてプログラムを設計。
*プログラムの詳細は別途ご相談の上対応致します。
- ◆We can design the program which match the user's specification
*Please consult with our sales staff for details.

安全囲い Safetyguard

油圧プレスにも対応可

- ◆プレス稼動部に手が入らない構造。
*囲いの方法は別途ご相談の上対応致します。
- ◆Enclose the press moving part so that it cannot be accessed.
* Please consult with our sales staff if you have any request about it.

光線式安全器 Light curtain

油圧プレスにも対応可

- ◆作業者の安全確保に使用。
- ◆左右の投受光器を遮光するとプレス停止。
- ◆Ensuring worker safety
◆Press stops when the left and right transmitters and receivers are shielded from light.

油圧プレス Hydraulic press



カスタマイズ仕様
Customized specifications

※オプション型式についてはオプション対応表にてご選定ください。
Please select the option model from the press option chart.

シグナルタワー Signal tower

サーボプレスにも対応可

- ◆プレス動作状況をランプ表示。
- ◆緑: 運転中、黄: 運転準備ON、赤: 異常・非常停止。
*色・ランプ条件は別途ご相談の上対応致します。
- ◆The press operation status is displayed by lamp.
◆Green: in operation Yellow: Operation preparation ON
Red: Abnormal / emergency stop
*Please consult with our sales staff if you have any request about the color and lamp conditions.

圧カスイッチ Pressure switch

油圧プレスのみ対応可

- ◆圧力センサを活用し、荷重管理に使用。
- ◆流量を測定し、簡易的な上限・下限の圧力管理。
- ◆表示計を活用し、圧力数値をデジタル表示が可能。
- ◆Control load by using pressure sensor.
◆Measures the flow rate and manages the upper and lower limits of pressure easily.
◆the pressure value can be displayed digitally on the display screen.

圧力管理装置 Pressure control device

サーボプレスにも対応可

- ◆ロードセル(圧力測定器)を活用し、荷重管理に使用
- ◆実圧を測定し、上限・下限の圧力管理
- ◆表示計に波形表示や、荷重のデータ管理が可能。
- ◆Utilizing load cell(a pressure measuring device),for pressure control.
◆Measure the actual pressure and control the upper and lower limits
◆Also possible to display wave forms on the display and manage load data.

プレス台 Press stand

サーボプレスにも対応可

- ◆十分な強度を備えた専用プレス台。
- ◆高さの変更、追加加工やアンカーの取付等が必要な場合は別途ご相談の上対応致します。
- ◆Specialized press stand that has sufficient strength.
*Please contact with our sales staffs if you have requests of height change, additional improvement, installing anchors, etc.

OPTION

圧力管理装置 Pressure control device

サーボプレス 油圧プレス

【モード選択】

〈標準〉

- ① サンプルホールド…HOLD センサーが ON した瞬間をホールドします。HOLD センサーが OFF するとトラッキングモードになります。
- ② ピークホールド…HOLD センサーが ON している間の最大値をホールドします。HOLD センサーが OFF するとトラッキングモードになります。

〈オプション説明〉

ホールドリセット付…ホールドした数値を次工程まで表示します。次工程時に表示リセット(0 表示)になります。

ホールドリセット / ブザー付…ホールドした数値で上限、下限値判定エラー時ブザーが鳴ります。

注) オプション付きでモード選択をピークホールドで使用した場合は、HOLD センサーが ON してから次工程までの最大値をホールドします。

Select Mode

① Sample Hold … A moment when the HOLD sensor was turned on is held. Turn to the tracking mode when the HOLD sensor is off.

② Peak Hold … While the HOLD sensor has turned on, the maximum value is held. Turn to the tracking mode when the HOLD sensor is off.

Option Explanation

With hold reset … The hold number is displayed until next process. The number is cleared (Display 0) when next process is started.

With hold reset and buzzer … Buzzer sounds at a hold number when judged it exceed the maximum or the minimum limit.

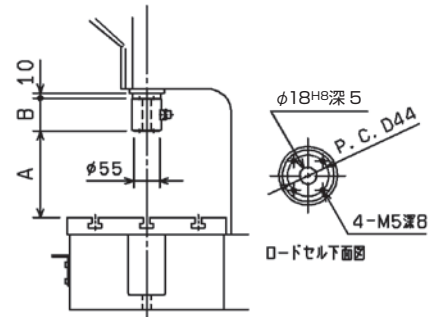
Notice: When a mode selection is used at peak hold with option, the maximum number is hold while one cycle.

単位 Unit mm

型式 Model	SBP305AS SSP505N	SBP505AE	SSP1000N	SBP1000AE
寸法 (mm) Size				
A	185	220	165	260
B	70		80	

型式 Model	HYP305SP	HYP505SP HYP305HP	HYP505HP HYP505DP	HYP1000P
寸法 (mm) Size				
A		170		260
B		70		80

A:デーライト B:ロードセル
A: Daylight B: Loadcells



ハイトスペーサー Spacer

サーボプレス 油圧プレス

ハイトスペーサーの取付により、デーライト寸法を拡大することが可能です。

金型の高さがある場合や、長尺ワークの加工を可能にします。

※最大ストローク長さは機種ごとに決まっています。

By installing a height spacer, the daylight dimensions might be expanded.

Make it possible to process with tall mold or process long work.

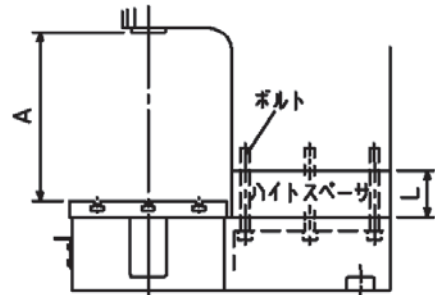
* The maximum stroke length is determined for each model.

単位 Unit mm

型式 Model	SBP305AS SSP505N			SBP505AE			SBP1000AE		
寸法 (mm) Size									
L	50	100	150	50	100	150	50	100	150
A	315	365	415	350	400	450	400	450	500

型式 Model	HYP305SP	HYP505SP HYP305HP	HYP505HP HYP505DP	HYP1000P		
寸法 (mm) Size						
L	50	100	150	50	100	150
A	300	350	400	400	450	500

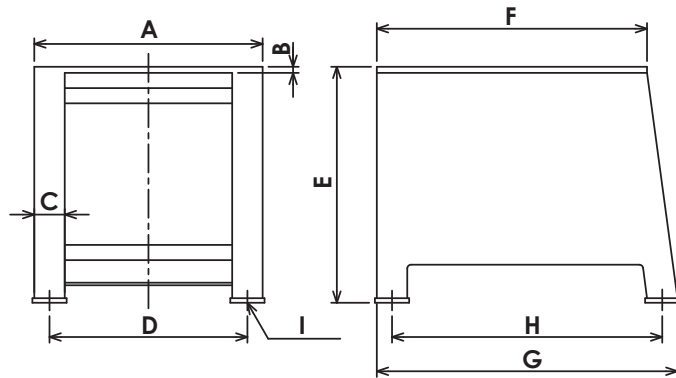
L:ハイトスペーサー A:デーライト L: Height spacer A: Day light



OPTION

プレス専用台 Special press stand

サーボプレス 油圧プレス



型式 Model	PT300R	PT500R	PT800R	PT305A	PT505H	PT1000	PT505G	PT1000G	PT305H	PT505D	PT1500	PT2000
寸法 (mm) Size												
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)	50	75	95	95	95	125	130	195	75	130	260	260

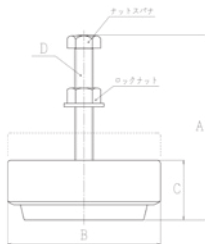
ハイマウント HI-MOUNT

サーボプレス 油圧プレス

ハイマウント (M シリーズ) High-mount (M series)

プレス台に取付をすることで、床面に伝わる振動を軽減します。
レベル調整機能により、より高精度な加工を可能にします。

By attaching to the press stand, the vibration transmitted to the floor surface can be reduced.
The level adjustment function enables more high-precision machining.



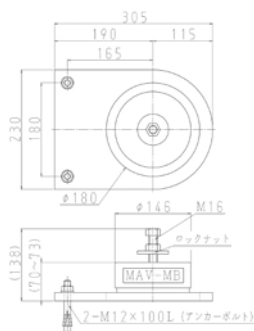
型式	A	B	C	レベル調整量	D
M-10A	121	100	39	+18	M12
M-14A	157	140	47	+19	M16
M-19A	164	190	56	+25	M20

ハイマウント (MAV シリーズ) High-mount (MAV series)

プレス台に取付をすることで、床面に伝わる振動を軽減します。
レベル調整機能により、より高精度な加工を可能にします。

アンカーボルト取り付け用プレートを標準装備し、万が一の際の転倒防止に対策が可能です。

By attaching to the press stand, the vibration transmitted to the floor surface can be reduced.
The level adjustment function enables more high-precision machining.
Anchor bolt mounting plate is standard equipment to prevent falls in case of emergency.



型式
MAV-MB0.3T
MAV-MB0.6T
MAV-MB1.1T

OPTION

光線式安全器 Light curtain

サーボプレス 油圧プレス

- 作業者の妨げにならず作業能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いるため、外乱光の影響を受けません。
- It neither bothers an operator nor lower operating efficiency.
- Since it adopts luminous diode, pulse adjustment system, pulse cycle adjustment system, it is not effected by outer light.

※動力プレス構造規格 第42条(投光器及び受光器)一の光線式装置の「必要長さ」について別紙の「労働安全衛生法の改正→事業者(雇用主)の責務」をご参照頂き、安全対策の処置をお願い致します。

※With regard to the "necessary length" of light presence sensing devices (projectors and receivers) as stipulated in Clause 42 of the Power Press Structure Standards, please consult the attached "Revised Industrial Safety and Health Act: Employer Responsibilities" and take the necessary safety measures.

光線式装置の必要長さ関連(動力プレス構造規格 第42条一) Relating to light curtain "necessary length" (Power Press Structure Standards, Clause 42)

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(注)にわたり有効に作動するものでなければなりません。

(注)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、検出機構の上方または、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。

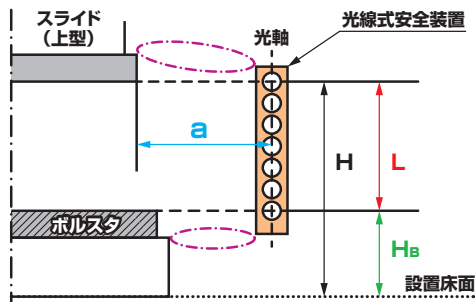
尚、1,700mmを超えるときは、1,700mmとして差し支えありません。

To prevent danger caused by slide movement, light curtain projectors and receivers must be able to operate effectively across the entire necessary length (see note below).

Note: "Necessary length" means implementing sufficient safety measures to ensure that physical bodies cannot cross the danger boundary at either the top or bottom of the detection device, by establishing a sufficient safety height, including the length between the top of the bolster and the highest point of the bottom of the slide (machine press = die height + stroke length; hydraulic press = daylight height measurement).

If the height of the highest point of the bottom of the slide is under 1,400mm from the floor on which the press is installed, the necessary length will be 1,400mm.

When this exceeds 1,700mm, then 1,700mm is permissible.



a: 光軸からスライド全面までの水平距離

H: スライド下面の最上位の高さと床面からの距離

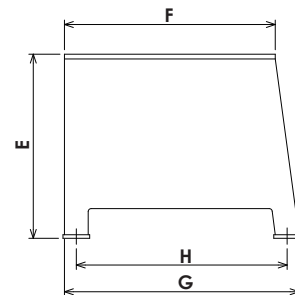
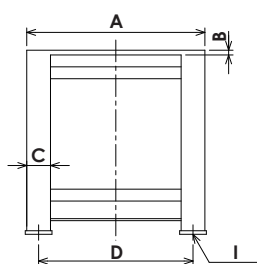
L: 防護範囲

H_b: 床面からボルスタ上面までの距離

---: 身体の一部が入り込む隙間 (該当する場合)

プレス専用台 Special press stand

サーボプレス 油圧プレス



型式 Model	PT300RS	PT500RS	PT800RS	PT305AS	PT505HS	PT1000S	PT505GS	PT1000GS	PT305HS	PT505DS	PT1500S	PT2000S
寸法 (mm) Size												
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	830	805	785	785	785	725	880	870	810	765	675	600
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)	60	80	95	110	110	140	150	240	80	145	265	265

OPTION

安全囲い Safety guard

サーボプレス 油圧プレス

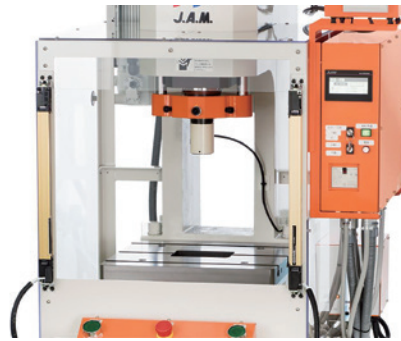
プレスの危険限界範囲内へ身体が入ることが無いようにカバーを追加することが可能です。設置環境やプレス機の仕様、ご要望により形状、寸法が変更となる場合があります。(特注) まずは、お気軽にご相談下さい。

<ご要望例>

- 正面はスライド式安全扉(上下)にしてほしい。
- 正面は観音開き式で、安全性の向上のためインターロックを追加してほしい。
- ワーク送り用の穴を追加加工してほしい。



RSP500AC カスタマイズ仕様



HYP1000P カスタマイズ仕様

オイルクーラー Oil cooler

油圧プレス用

一般に油圧作動油は、その油温が上昇するとともに粘度は低下します。この状態で使用しますと

- ポンプの寿命が極端に短くなる。
- 内部リークの量が増し、エネルギーロスとなる。
- 最高圧力の低下、バラツキ等が発生する。
- オイルの劣化がはげしい。

などの症状が起こります。ある程度の油温上昇が考えられる場合、オイルクーラーの使用をお勧めします。

General hydraulic operation oil's viscosity goes down, as the oil temperature goes up. If it is left intact,

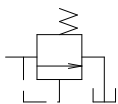
- the pump will be worn out easily.
- the amount to leak inside will increase and energy is wasted.
- the maximum pressure will decrease.
- oil will be deteriorated easily.

If there is a possibility of oil temperature's going up, we recommend usage of the oil cooler.



オプションバルブ Option Valve

油圧プレス用

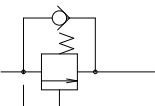


リリーフ弁

プレスの標準仕様である能力以下にて使用したい場合に用います。最大能力の約1/8まで落とすことができます。(オプションのオイルクーラーを付けてください)

Relief Valve :

For to use a press machine in lower capacity than its standard spec. Can drop it to approx 1/8 of maximum capacity. (an Oil cooler option devise is required to use)

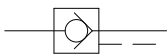


カウンターバランス弁

上型質量が重く、慣性により高速下降速度から加圧速度へ切り替わらない場合(自走防止)に用います。

Counter Balance Valve :

To be used when upper die mass is heavy and it does not be changed the speed from descent high-speed to pressurization speed (Self-run prevention) by inertia.



パイロットチェック弁

上型質量が重く自重にてラムが下がって来る場合に用います。

Pilot Check Valve :

To be used when RAM position falls by its self weight due to upper die mass is heavy.



フローレギュレーター弁

速度を遅くしたい場合に用います。(約半分程度の速度まで遅くすることが出来ます)下降用(加圧速度も遅くなります)、上昇用、上昇/下降 用を揃えております。

Flow Regulator Valve :

To make slow down a speed. (Approx. it can make speed a half slow) 3 types are available : Descent (also pressurization speed slow), Ascent and Descent/Ascent.

サーボプレスオプション対応表

Servo press option chart

プレス型式 PRESS MODEL		RSP 300AC	RSP 500AC	RSP 800AC	RSS 300P	SBP 305AS	SBP 505AE	SBP 1000AE	PSS 1000NA	SSP 505N	SSP 1000N	SGP 505N	SGP 1000N
オプション型式 OPTION MODEL													
プレス専用台 Press unit	PT305A / PT305AS					○							
	PT300R / PT300RS	○											
	PT500R / PT500RS		○										
	PT800R / PT800RS			○									
	PT505H / PT505HS				●		○			○			
	PT505G / PT505GS											○	
	PT1000 / PT1000S							○			○		
	PT1000G / PT1000GS												○
ハイマウント High mount	M-10A	○	○			○	○			○			
	M-14A			○				○			○	○	○
	MAV-MB0.3T	△	△	○	●	○	○		●				
	MAV-MB0.6T							○			○	○	○
	MAV-MB1.1T												
光線式安全器 Light curtain	SDS-3R	○		○	○							△	△
	SDS-5R		○										
	SDS-3S					○							
	SDS-5S						○						
	SDS-10S							○					
	AS-1S									○	○		
	SDS-35R (※ 1)	○	○										
	SDS-30S (※ 1)					○							
	SDS-50S (※ 1)						○						
	その他			△	△								
エアバランサ Air balancer	BA03R-17	○											
	BA03R-38	○											
	BA05R-30		○										
	BA05R-38		○										
エアブロー装置 Air blow	AB03-3A	○											
	AB03-5A		○										
	AB03-8A			○									
	AB03-SB					○	○	○					
ハイトスペーサー Spacer	L=50mm	△	△	△	△	○	○	○	△	○	△	△	△
	L=100mm	△	△	△	△	○	○	○	△	○	△	△	△
	L=150mm	△	△	△	△	○	○	○	△	○	△	△	△
グリース Grease	MP2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
圧力管理装置 Pressure control		△	△	△		△	△	△	△	△	△	△	
指定色塗装 Painting		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

※光線式安全器 デーライトの高さによって変更になる場合があります。 ※ Both-hands operated switch is a standard equipment. 単位 Unit mm

●：標準装備 ○：オプション △：要ご相談（特注）

オプション

油圧プレスオプション対応表

Hydraulic press option chart

オプション型式 OPTION MODEL	プレス型式 PRESS MODEL	HYP 305SP	HYP 305HP	HYP 305HK	HYP 505SP	HYP 505HP	HYP 505HEP	HYP 505HK	HYP 505DP	HYP 505DK	HGP 505HP
プレス専用台 Press unit	PT305H / PT305HS	○	○	○							
	PT505H / PT505HS				○	○	○	○			
	PT505D / PT505DS								○	○	
	PT1000 / PT1000S										
	PT505G / PT505GS										○
	PT1500 / PT1500S										
ハイマウント High mount	M-10A	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	M-14A										○
	M-19A										
	MAV-MB0.3T	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	MAV-MB0.6T										○
	MAV-MB1.1T										
光線式安全器 Light curtain	SD62	○	○		○	○	○		○		○
	SD64	○	○		○	○	○		○		○
	SD66			○				○		○	
	SD68			○				○		○	
エアブロー装置 Air blow	AB03N(上死点固定)	○	○	▲	○	○	○	▲	○	▲	○
	AB03N-S(外部センサー)	○	○	▲	○	○	○	▲	○	▲	○
プリセットカウンター Preset counter	タッチパネル表示	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
オイルクーラー Oil cooler	OC01S					○	○	○	○	○	●
	OC02S										
	OC03S										
	OC01N	○	○	○							
	OC05S				○						
	その他										
外部信号ユニット External signal unit	HE02-1(1個)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	HE02-2(2個)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
オプションバルブ Option valve	カウンターバランス弁	×	●	●	×	●	●	●	●	●	●
	パイロットチャック弁	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	フローレギュレーター弁 (下降用)	×	○	×	×	○	△	×	○	×	○
	フローレギュレーター弁 (上昇用)	×	○	×	×	○	△	×	○	×	○
	フローレギュレーター弁 (上昇/下降)	×	○	×	×	○	△	×	○	×	○
	リリーフ弁	×	○	×	×	○	△	×	○	×	○
ハイトスペーサー Spacer	L=50mm	○	○	○	○	○	○	○	○	○	△
	L=100mm	○	○	○	○	○	○	○	○	○	△
	L=150mm	○	○	○	○	○	○	○	○	○	△
シーケンサー増設 入力8点 Sequencer expansion 8-point input	ゾウセツユニット IN-8	○	○	×	○	○	×	×	○	×	○
シーケンサー増設 入力16点 Sequencer expansion 16-point input	ゾウセツユニット IN-16	○	○	×	○	○	×	×	○	×	○
シーケンサー交換 入力40点 Sequencer replacement 40-point input	FX3G-40	○	○	×	○	○	×	×	○	×	○
圧力管理装置 Pressure control device		○	○	×	○	○	○	×	○	×	○
指定色塗装(マンセル番号) Painting		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

※光線式安全器 デーライトの高さによって変更になる場合があります。 ※ Both-hands operated switch is a standard equipment. 単位 Unit mm

●：標準装備 ○：オプション △：要ご相談(特注) ▲：付けた場合検定所外になるオプション ×：取付不可

油圧プレスオプション対応表

Hydraulic press option chart

オプション型式 OPTION MODEL	プレス型式 PRESS MODEL	HYP 1000P	HYP 1000EP	HYP 1000K	HGP 1000P	HYP 1500N	HYP 1500K	HYP 2000P	HYP 3000P	HPH 2500P	HYP 5000P
プレス専用台 Press unit	PT305H / PT305HS										
	PT505H / PT505HS										
	PT505D / PT505DS										
	PT1000 / PT1000S	○	○	○							
	PT505G / PT505GS				○						
	PT1500 / PT1500S					○	○				
	PT2000 / PT2000S							○	○	○	
ハイマウント High mount	M-10A										
	M-14A	○	○	○	○						
	M-19A					○	○	○	○		○
	MAV-MB0.3T										
	MAV-MB0.6T	○	○	○	○						
	MAV-MB1.1T					○	○	○	○	○	○
光線式安全器 Light curtain	SD62	○	○		○						
	SD64	○	○		○	○		○	○	○	●
	SD66			○							
	SD68			○			○				
エアブロー装置 Air blow	AB03N(上死点固定)	○	○	▲	○	△	▲	△	△	△	△
	AB03N-S(外部センサー)	○	○	▲	○	△	▲	△	△	△	△
プリセットカウンター Preset counter	タッチパネル表示	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
オイルクーラー Oil cooler	OC01S	○	○	○	●						
	OC02S							●	●	●	
	OC03S					○	○				
	OC01N										
	OC05S										
	その他										●
外部信号ユニット External signal unit	HE02-1(1個)	○	○	○	○	△	△	○	○	△	△
	HE02-2(2個)	○	○	○	○	△	△	○	○	△	△
オプションバルブ Option valve	カウンターバランス弁	●	●	●	●	●	●	●	●	●	△
	パイロットチャック弁	●	●	●	●	●	●	●	●	●	△
	フローレギュレーター弁 (下降用)	○	△	×	○	○	×	△	△	×	×
	フローレギュレーター弁 (上昇用)	○	△	×	○	○	×	△	△	×	×
	フローレギュレーター弁 (上昇/下降)	○	△	×	○	○	×	△	△	×	×
	リリーフ弁	○	△	×	○	○	×	△	△	×	×
ハイトスペーサー Spacer	L=50mm	○	○	○	△	△	▲	△	△	△	△
	L=100mm	○	○	○	△	△	▲	△	△	△	△
	L=150mm	○	○	○	△	△	▲	△	△	△	△
シーケンサー増設 入力8点 Sequencer expansion 8-point input	ゾウセツユニット IN-8	○	×	×	○	○	×	○	○	△	△
シーケンサー増設 入力16点 Sequencer expansion 16-point input	ゾウセツユニット IN-16	○	×	×	○	○	×	○	○	△	△
シーケンサー交換 入力40点 Sequencer replacement 40-point input	FX3G-40	○	×	×	○	○	×	○	○	×	×
圧力管理装置 Pressure control device		○	○	×	○	△	×	△	△	△	△
指定色塗装(マンセル番号) Painting		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

※光線式安全器 デーライトの高さによって変更になる場合があります。 ※ Both-hands operated switch is a standard equipment. 単位 Unit mm
●：標準装備 ○：オプション △：要ご相談(特注) ▲：付けた場合検定所外になるオプション ×：取付不可

オプション

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、使用するプレスの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

$$\text{所要せん断力 PN は } P = Clt\delta s$$

但し、実際面ではストリッパー圧力、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、機械の使用者である事業者に、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
プレス作業者に対する監督・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。

事業の種類		事業場の名称		当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	
参加者の氏名	参加者の経歴の概要	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 印				
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)

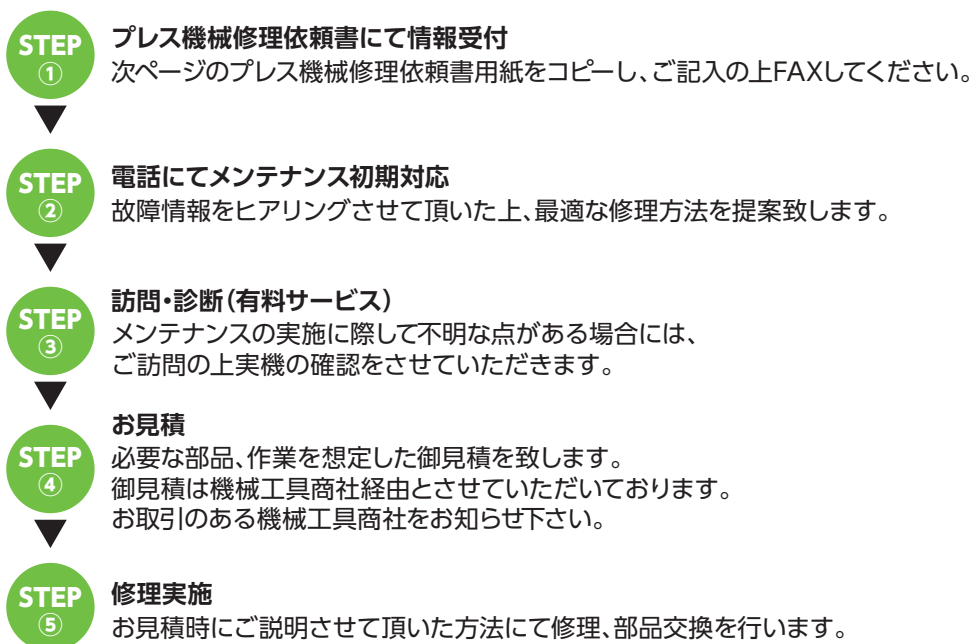
現品の確認が必要な場合には、ご訪問の上必要な手配をご提案致します。

・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



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	対応可※注1	2018年10月※注2
	GNP	GNP105S、305S、505S		
	LPN	LPN305S、505S		
	HPN	HPN105S、305S、505S		
	ACP	ACP305G、ACP305S、505G、505S、805S		
油圧プレス	HKP	HKP700S、700SA	対応可※注1	2018年10月※注2
	PGH	PGH500S、1000		
	HPP	HPP1000		
エアプレス	APP	APP020S、050S、100S、150S、200S、300S	対応終了	2018年10月※注2
	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※注3、505G※注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らせて頂きます。

※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いておりますので、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重ねて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 <small>*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。</small>	<input type="checkbox"/> CB- <input type="checkbox"/> 不明
ストローク長さ <small>*メカプレス、サーボプレスのみ記入</small>	<input type="checkbox"/> 17mm <input type="checkbox"/> 20mm <input type="checkbox"/> 28mm <input type="checkbox"/> 30mm <input type="checkbox"/> 38mm <input type="checkbox"/> 40mm <input type="checkbox"/> その他()mm

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



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

担当部署:機械事業部 第3営業部 第1グループ
国内拠点:本社(東京)、原町ST(福島)、名古屋ST、大阪ST、福岡ST
問い合わせ電話番号:03-3756-1433

OVERSEAS SUBSIDIARIES

アジア Asia

ジャムシンガポール

JAPAN AUTOMATIC MACHINE SINGAPORE PTE. LTD.
HB Centre 1, 12 Tannery Road, #08-04, Singapore 347722
TEL+65-6545-8140 FAX+65-6545-8141

ジャムシンガポール クアラルンプール事務所

JAPAN AUTOMATIC MACHINE SINGAPORE PTE. LTD.
KUALA LUMPUR OFFICE

No.210 (Suite 6), Block A, Mentari Business Park, Jalan
PJS 8/5, Bandar Sunway, Petaling Jaya 46150, Malaysia
TEL+60-3-7494-6070

ジャムシンガポール マニラ事務所

JAPAN AUTOMATIC MACHINE SINGAPORE PTE. LTD.
MANILA OFFICE

23F GT Tower International, 6813 Ayala Avenue,
Makati City, Metro Manila 1227, Philippines

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

ジャムタイランド ハノイ事務所

JAPAN AUTOMATIC MACHINE (THAILAND) CO., LTD.
HANOI OFFICE

5th Fl., TXT Building, No.10, Lane 1, Bui Huy Bich Street,
Hoang Mai Dist, Ha Noi, Viet Nam
TEL+84-90-4625236

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

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
TEL+852-2191-8150 FAX+852-2191-8169
Unit 2108, Level 21, Landmark North,
39 Lung Sum Avenue, Sheung Shui, N.T., Hong Kong

深圳代表處 SHENZHEN OFFICE

中國廣東省深圳市人民南路嘉里中心606室 518001
TEL+86-755-8231-7060 FAX+86-755-2518-1569
Room 606, Shenzhen Kerry Center, Renminnan Road,
Shenzhen, Guangdong 518001, China

加埃睦(上海)商貿有限公司

JAPAN AUTOMATIC MACHINE (SHANGHAI) TRADING LTD.

中國上海市長寧區延安西路2299號 上海世貿商城03G0701 303室 200336
TEL+86-21-6278-1471 FAX+86-21-6261-6030
Room 303, 03G0701, Shanghai Mart, No.2299 West Yan'an Rd.,
Changning District, Shanghai 200336, China

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愷高新區陳江街道辦事處陳江大道北36號 516029
TEL+86-752-2771-666 FAX+86-752-2771-668
No.36, North Chenjiang Avenue, Wuyi Village, Chenjiang Street Office,
Zhongkai High-Tech Zone, Huizhou, Guangdong 516029, China

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
TEL+86-512-6841-9281 FAX+86-512-6841-9280
Room 3010, Gold River Internation Building, No.35 Shishan Road,
Suzhou, Jiangsu 215011, China

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

欧州・中東・アフリカ EMEA

ジャム ヨーロッパ

J.A.M. Europe AG

Platz 3, 6039 Root D4, Switzerland
TEL+41-41-559-0006

※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・複製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.

 **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 / 〒812-0004 福岡県福岡市博多区榎田 2-2-52 ☎(092)471-5241
Fukuoka ST / 2-2-52 Enokida, Hakata-ku, Fukuoka 812-0004, Japan