

49kN

クランク式サーボプレス  
**SSP50ZA** (位置制御)  
 Position Control

CRANK SERVO PRESS

**NEW**

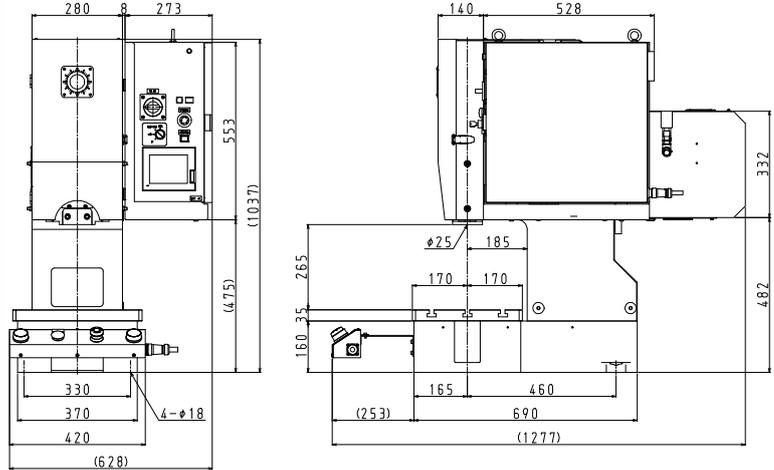


サーボプレス

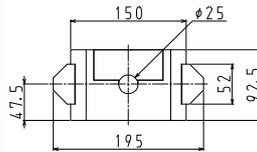
- 任意出力信号により、ラム(スライド)と周辺機器の同期ができます。鋳物Cフレーム、ラムスライドはVガイド摺動、剛性が高く精密加工に幅広くご利用いただけます。
- RAM (Slide) can be synchronized with the peripherals by an arbitrary out- put signal. Casting finished C type frame and ram slide is V guide sliding, have high rigidity. Can be used for a wide range of precision processing.



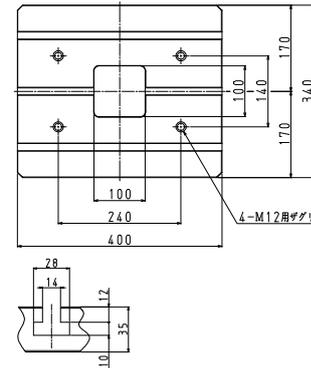
寸法図



ラム下面



ボルト寸法図



- 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	SSP50ZA		
圧力能力 (kN) Pressure capacity	<b>49</b> <sup>※4</sup>	ボルト寸法 (mm) Bolster size	幅400×奥行340×厚さ35 W400×D340×T35
能力発生点 (mm) Activating point	1. 4	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 40	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
ストローク数 (min <sup>-1</sup> ) No. of strokes	MAX 150	操作方法 Operation Method	両手操作式・外部入力起動 <sup>※3</sup> Both-hands Operation External Signal Start up
オープン高さ(mm) <sup>※1</sup> Open height	300	電源 Power Supply	三相 AC200V 30A 50/60Hz Three-phase 200VAC, 30A, 50/60Hz
ダイハイト (mm) <sup>※2</sup> Die height	225	モータ出力 (kW) Motor output	AC サーボモータ 4.0 AC servo motor 4.0
シャンク穴径 (mm) Shank hole	φ25×50L	プレス本体質量 (kg) Mass	600
最大上型質量 (kg) <sup>注</sup> Maximum upper die mass	20	プレス台 (オプション) Press stand (option)	PT50HS
アジャスト量 (mm) Adjustment	25	プレス台質量 (kg) Press stand mass	110

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