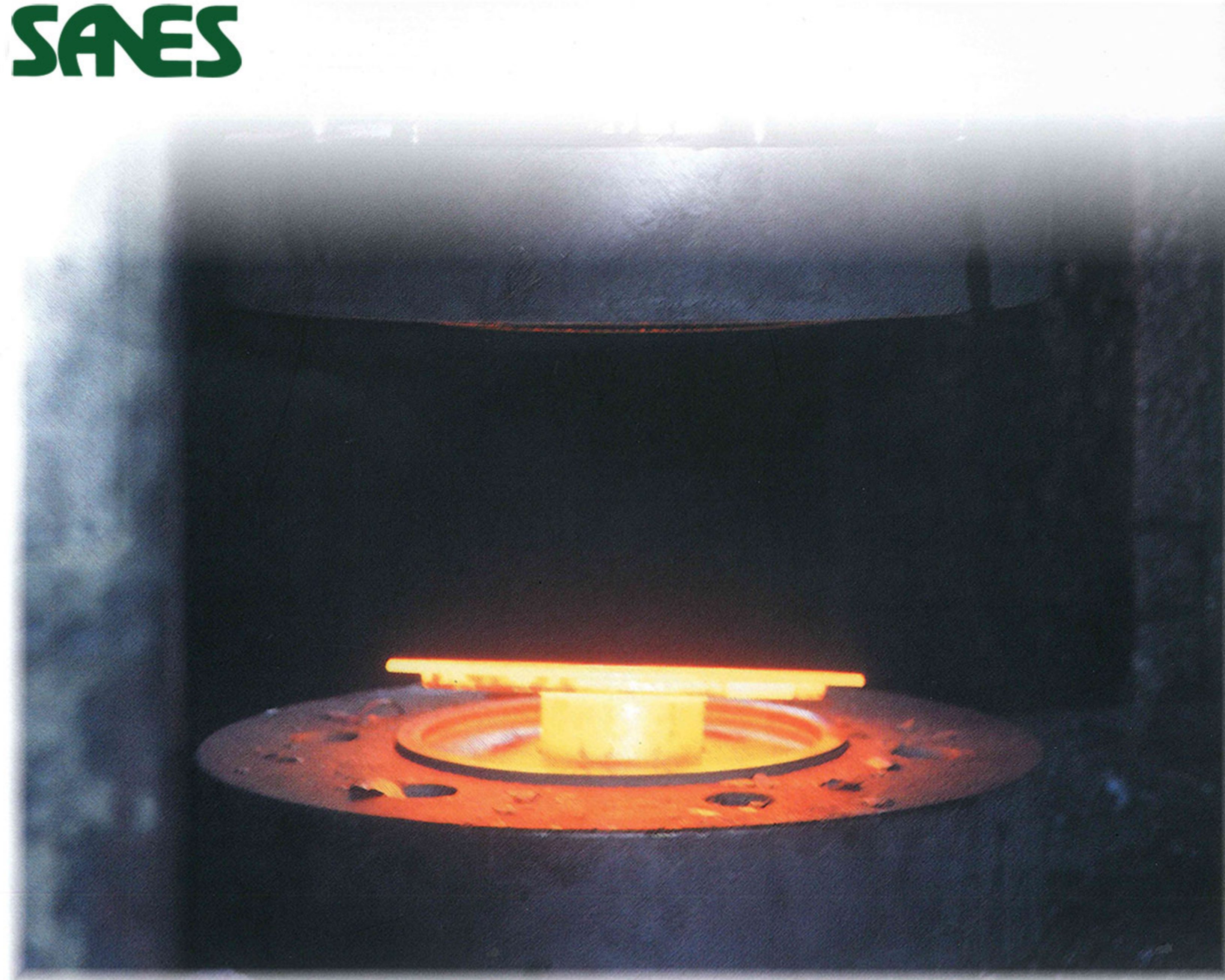


SANES



精密型溫、熱鍛造沖床 PRECISION WARM、HOT DIE FORGING PRESSES



SANES

誠懇、平穩、獨特 / SINCERE - SMOOTH - SPECIAL

申琦工業股份有限公司
SANES PRESSES CO.,LTD.

64057雲林縣斗六市科加二路3號
NO.3 KEJIA 2ND RD., DOULIU CITY, YUNLIN COUNTY, 64057 TAIWAN
TEL:886-5-5519922 FAX:886-5-5510033
<http://www.sanes-press.com> E-mail: sanes@ms32.hinet.net



To accomplish the precision and quality of pieces, the rigidity and improving the quality of die elements.

SHF 系列

全然實現的超剛性、高精度、低噪音的溫、熱模鍛造

- 高剛性結構與採用大範圍偏心負荷量的機械設計新基準，使模鍛作業朝向高精度發展。
- 滑動間隙變化量近乎為零的X對角型導路設計，使高精度化溫、熱模鍛造得以實現。
- 高品質的機械加工精度，提高機械的耐久性，可長期維持資產價值，全然符合今日高精度產業要求，極具吸引力及高效率之產品。

Totally realize the high accuracy, high stiffness, low noise requirements for warm、hot die forging.

- New design moves die forging towards high precision operation.
New directives targeting high stiffness structure and wide-range eccentric loading.
- Virtually nil gap variation of diagonal X-type guide rails.
- High quality machine accuracy improving machine endurance, providing lasting value.
Totally matching the requirements of contemporary high accuracy manufacturing industry-an attractive and highly efficient model.

高剛性・高精度・低騒音の温、熱間鍛造プレスを完璧に実現しました。

- 高剛性構造と広い偏心負荷範囲の設計により、鍛造作業の高精度化が進められました。
- スライドギブクリアランスがゼロに近いX対角型のガイド設計により、精密な温、熱間鍛造が実現できました。
- 高い品質の機械加工により、機械の耐久性を確保しました。



▲F.L.



機架結構

- 機架結構採用高剛性、高精度之箱型構造設計。其主要構件均經合理計算，電腦輔助分析、分配各部受力，再經焊接構成，使機架之變型量減至最低。對於產品的精密度以及模具、模座的使用壽命得以提昇至最高程度，並使操作運轉時所產生的震動降至最低。

Frame

- The frame is designed with box-type structure, for its high rigidity and low deformation for high accuracy. The structure along with all its rigorously calculated key components and run through computer aided analysis for their load distribution, and inspected thoroughly after welding. This approach thus minimizes deformation, maximizes the accuracy of the product, and extends the service time of dies and die shoe to their limits, reduces the vibration during operation.

フレーム構造

- フレームは高剛性・高精度の箱型構造を採用しています。主要な構造を厳密に計算して、荷重分布を専用ソフトで解析してから、フレームの溶接や加工を行います。高剛的な設計で作業時の振動が減りました。さらに、フレームの変形量を大幅に減少し、製品精度が向上、金型とダイセットの寿命も伸ばすことができました。

高扭力、低慣性之分離式離合、剎車器

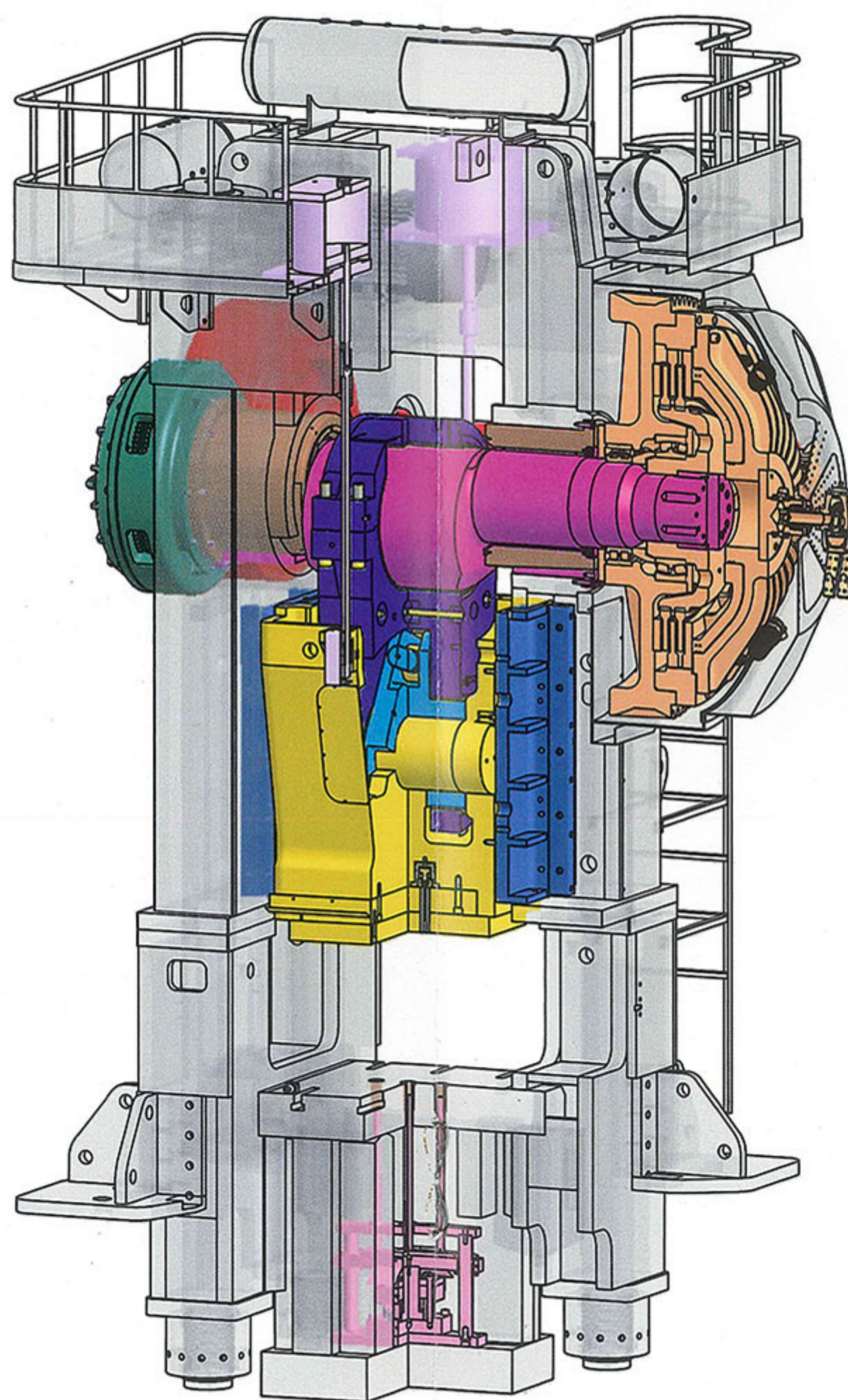
- 針對高頻率斷續運轉之重負荷沖床作業所設計的氣壓離合器，具有高扭力、起動平穩、聯結迅速之特性，獨特設計的剎車器具有散熱快、噪音低等特性，使用非石棉來令片，不僅耐磨耗、易維修更符合現代環保要求。能力1000Tons以上機床採用水冷式剎車器，確保煞車角度。可從事高頻率作動操作，進而可延長剎車器使用壽命。

High Torque Low Inertia Separate Type Clutch/Brake

- Clutch/ Brake designed especially for high frequency intermittent cycle and heavy load press operation. High torque, smooth start-up, fast coupling. Unique brake designed to be fast dissipation and low noise. Non asbestos linings, abrasion resistant, easy maintenance, more environment protection conscious. SHF series equipped water cooling type brake if capacity over 1000tons. This can maintain brake angle during high frequency operation work, prolong brake usage life.

高トルク・低慣性設計のセパレートタイプクラッチ&ブレーキ

- 高頻度な断続運転と重作業に合わせて設計したクラッチ・ブレーキは高トルクで、起動が穏やか、連結が早い特性を持ちます。ユニークな設計を持つブレーキは熱の発散が早く、騒音が低いという特長があります。ライニングの材質は非石棉で、磨耗が少なくなりました。メンテナンスが更にしやすくなり、環境保護にも配慮しています。ブレーキを最適な温度に保つために、1000トン以上のブレーキには水冷システムを装備しています。これにより、磨耗が少なく、ブレーキの効率が高められて、寿命も長く伸びます。高頻度な断続運転作業へも楽に対応できます。



滑塊與滑動間隙

- 獨特的X對角型熱膨脹補償設計，滑塊與導路機構於溫、熱模鍛作業時，產生近乎為零之滑動間隙變化量，確保鍛品精密度及延長模具使用壽命。

Slide And Slide Gap

- With unique diagonal X-type heat expansion compensation design of the slide and its guide rails, the lateral gap variation reduces down to virtually nil during warm、hot die forging, ensuring the quality of forging products and extends dies service time.

スライドとガイド隙間

- 独特なX型スライド構造は熱膨張が補償できます。これにより、プレスは熱間鍛造作業時に、スライドとガイドの隙間変化量はゼロに近くなります。製品の精度が確保できますし、金型の寿命も大幅に伸ばしました。

改良式滑塊調整装置

- 模高調整装置位於滑塊內部，故而可避免鍛造作業操作時所產生的氧化皮及使用之離型劑侵入滑塊內部，造成零件損耗、發生故障。

Improved Die Height Adjust Device

- Die height adjust device installed inside slide area. Then can avoid oxide shells and chemical liquid go inside slide area during warm、hot die forging operation. This also can avoid spare parts get worn out to cause damage.

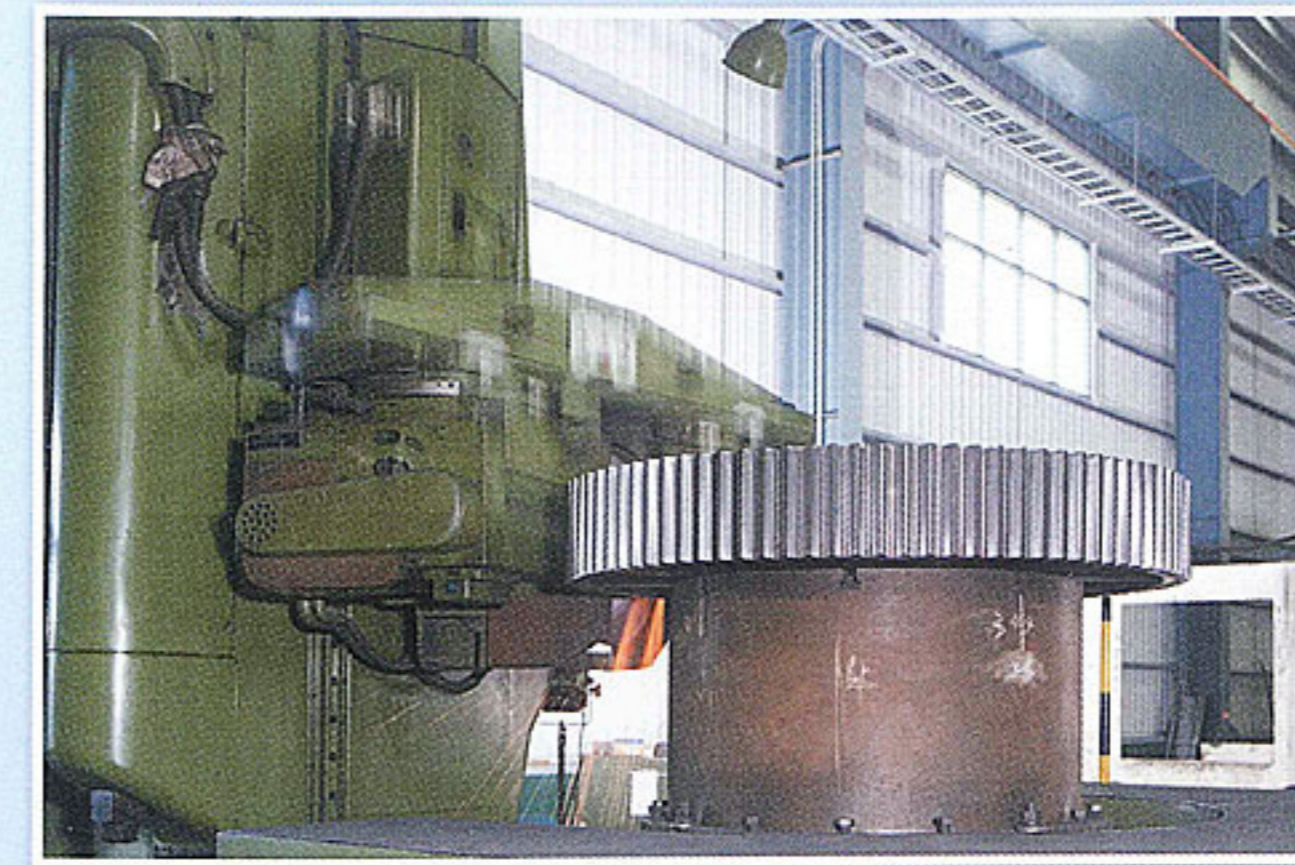
改良式スライド調整装置

- ダイハイト調整装置がスライド内部に設置されることで、作業中に出たカーボンやスケールなどの侵入によるトラブル発生を防止できます。

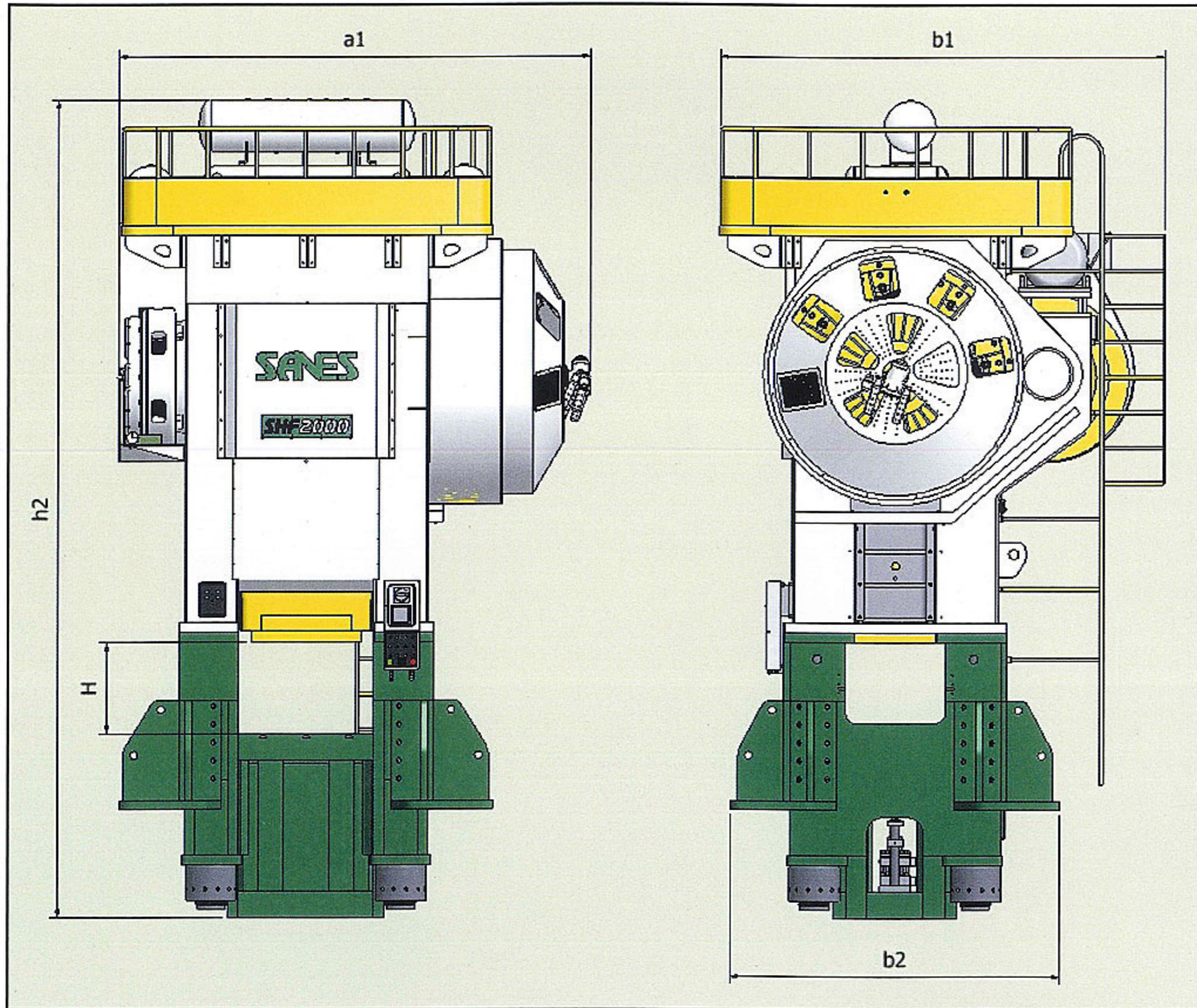
■ 説明：本沖床適用於各種金屬鍛造，其它非鐵金屬材料，規格歡迎另洽。

■ Remark: SHF series suitable for all kinds of metal for warm、hot die forging work. Please contact freely if forging material is none steel.

■ 注記：SHFシリーズは各種金属の温、熱間鍛造作業に適しています。他の非鉄類の材質の作業に対しては、どうぞお気軽に弊社へお問い合わせください。



SHF 系列規格 // Specification of SHF series



型號/Model		SHF-600	SHF-1000	SHF-1600	SHF-2000	SHF-2500	SHF-3000	SHF-4000	
能力/Capacity	ton	600	1000	1600	2000	2500	3000	4000	
能力發生點(下死點上)/Tonnage Rating Point (Above B.D.C)	mm	5	5	7	7	8	8	10	
行程/Stroke Length	mm	200	220	280	300	320	350	380	
每分鐘行程數/Stroke Per Minute	SPM	85	80	75	70	65	60	55	
閉合工作高度/Die Height	mm	650	750	850	900	950	1000	1100	
滑塊調整量/Slide Adjustment	mm	10	10	10	10	10	10	10	
滑塊面積(左右*前後) /Slide Area (LR*FR)	mm	580*660	760*760	1000*1030	1100*1100	1150*1150	1200*1350	1250*1500	
台盤面積(左右*前後) /Bolster Area (LR*FR)	mm	800*860	1100*1150	1150*1200	1250*1300	1350*1400	1450*1450	1500*1550	
約略尺寸 Approx Dimensions	機架總高度(h2) /Overall Height	mm	4450	4800	6190	7230	7750	8250	9000
	機架總寬度(a1) /Press Overall Width	mm	3150	3500	3700	4355	4780	5200	6060
	機架總長度(b1) /Press Overall Length	mm	2500	2600	3300	3500	3850	4150	4420
	機架下方寬度(b2) /Press Down Width	mm	2180	2790	3190	3665	3900	5200	5880
	機械重量 /Machine Weight	ton	43	78	122	180	215	285	390
主馬達/Main Motor	HP×P	60HP*4P	75HP*4P	100HP*4P	150HP*4P	175HP*4P	200HP*4P	250HP*4P	
工作空氣壓力/Required Air Pressure	Kg/Cm ²	5	5	5	5	5	5	5	
上頂料/ Upper K/O									
型式：油壓/ Hydraulic Specification									
能力/Capacity	ton	1.5	2	3	3	5	5	5	
行程/Stroke Length	mm	25	25	25	25	25	25	25	
下頂料/ Lower K/O									
型式：油壓/ Hydraulic Specification									
能力/Capacity	ton	10	15	24	25	30	30	40	
行程/Stroke Length	mm	65	70	80	80	80	80	80	
油壓馬達/Hydraulic Motor	HP×P	10HP*4P	15HP*4P	20HP*4P	20HP*4P	30HP*4P	30HP*4P	40HP*4P	