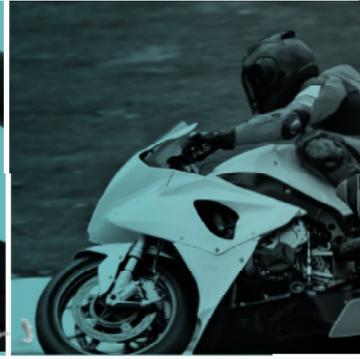




iS1
iS2



單點/雙點
直驅式
伺服沖床

iS1-80~260 ton
iS2-160~500 ton

Direct Drive Servo Press



iS1 / iS2

Straight Side Single / Duple Crank Servo Press



規格

規格	機型-型式	iS1-80		iS1-110		iS1-160		iS1-200		iS1-260	
		D	C	D	C	D	C	D	C	D	C
能力	Tons	80		110		160		200		260	
能力發生點	mm	5		5		6		6		6	
行程長	mm	180		200		220		250		250	
行程數	SPM	80		70		60		50		45	
最大模高	mm	350		350		400		450		500	
滑塊調整量	mm	80		90		100		110		120	
滑塊板面積 (LRxFB)	mm	700X460		800x520		900x580		1000x650		1100x700	
台盤面積 (LRxFB)	mm	900x600	1170x600	1000x700	1280x700	1150x760	1450x760	1250x850	1570x850	1350x900	1700x900
側面開口	mm	650x460	-	750x500	-	800x560	-	900x610	-	950x660	-
台盤厚度	mm	100		120		150		160		180	
最大上模重	kg	345		450		700		800		800	
滑塊調整馬達	Kwxp	0.4 x 4p		0.4 x 4p		0.75 x 4p		0.75 x 4p		1.5 x 4p	
工作面高度	mm	830		840		915		1010		1100	
供給空氣壓力	kg/cm ²	5		5		5		5		5	

突破傳統沖床加工的瓶頸， 伺服成形的相乘效果



鎂合金複合
沖鍛成型

多功能單機

高效能、高精度
高整合性

智慧化
複合化
綠能化

伺服控制、
監視系統

節能環保

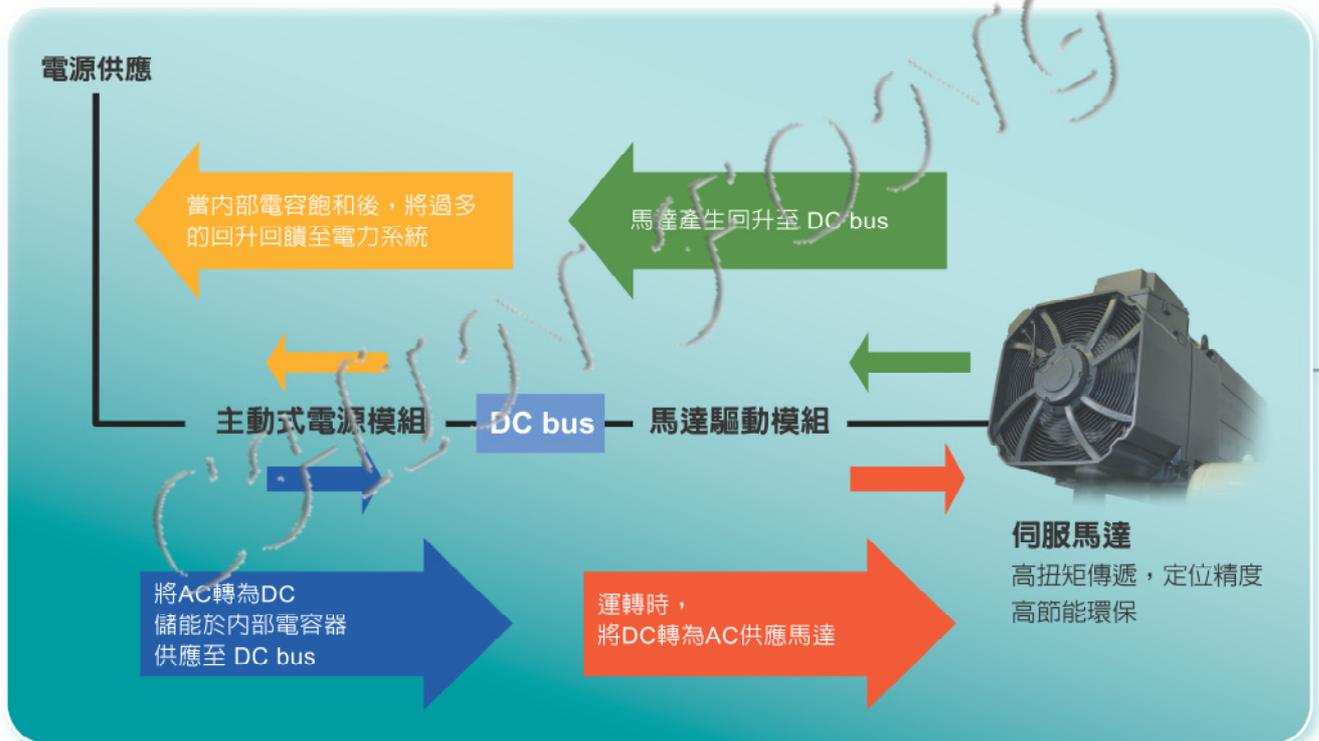
規格

規格	機型-型式	iS2-160	iS2-200	iS2-300	iS2-400	iS2-500
能力	Tons	160	200	300	400	500
能力發生點	mm	6	6	6	6	6
行程長	mm	220	250	300	300	350
行程數	SPM	~60	~50	~40	~40	~40
最大模高	mm	450	500	600	650	700
滑塊調整量	mm	100	110	120	120	120
滑塊板面積 (LRxFB)	mm	1650x600	1950x700	2300x850	2400x1100	2400x1100
台盤面積 (LRxFB)	mm	1950x800	2250x900	2600x1100	2700x1200	2700x1300
側面開口	mm	800x400	900x450	1100x550	1200x600	1300x650
台盤厚度	mm	160	170	190	190	190
最大上模重	kg	1000	1200	2000	2500	3000
滑塊調整馬達	Kwxp	0.75x4	1.5x4	1.5x4	1.5x4	1.5x4
工作面高度	mm	950	1000	1150	1200	1300
供給空氣壓力	kg/cm ²	5	5	5	5	5

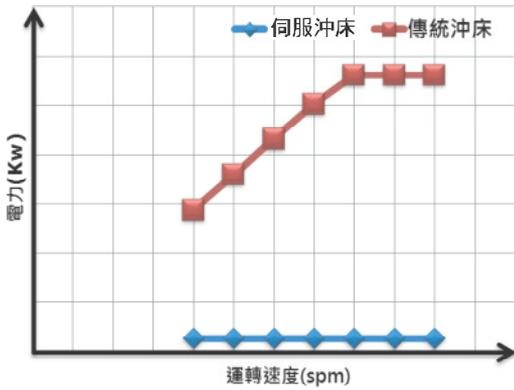
能源回饋

傳統沖床電氣系統中多以安裝電阻發熱消耗回升電流，
iS1/2伺服系統採用主動式電源模組，
具有能源再生反饋能力。

環保節能，能源再利用，
善盡地球公民責任。



待機節能



伺服沖床無飛輪，待機不需耗費旋轉能量

人機介面
 曲軸角度監控、滑塊高度監控、模具設定、I/O系統參數、異常訊息等

創新/高效能/安全性 - 伺服沖床



50049

光學尺
 即時監控模高變化，自動補正 (選配)

下死點自動補正功能(選配)

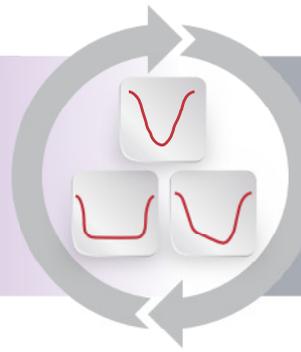
The graph plots '滑塊下死點位置' (Lower dead point position) on the y-axis against '時間' (Time) on the x-axis. A dashed horizontal line represents the target position. The actual position fluctuates around this line. A red arrow points to a specific fluctuation labeled '修正下死點' (Correct lower dead point), indicating the system's automatic adjustment.

滑塊沖壓下死點高度保持
 超過設定標準即可透過滑塊調整機構進行微調，維持合模高度，進而提升工件加工品質。



智慧化

提高模具壽命，
確保成品精度。



複合化

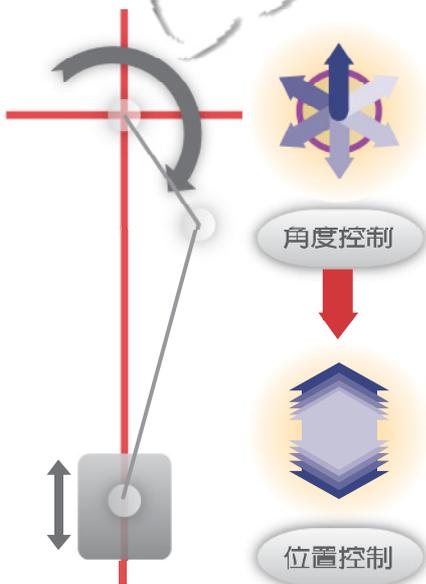
提升成形精度，
擴大加工領域。

一機多樣化



伺服控制系統，可輕易達到多工序加工成形要求，節省設備

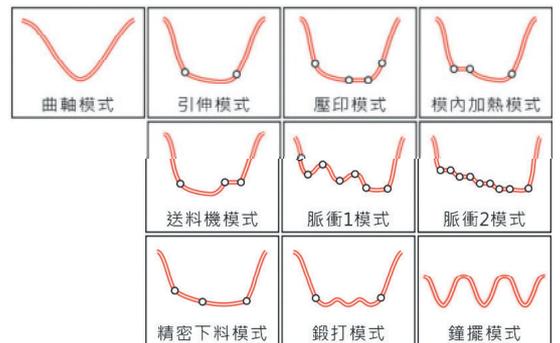
採用嶄新機電伺服組件取代傳動系統，
突破傳統式沖床的概念



將傳統沖床電控角度設定轉換為高度位置設定。

可直接輸入需求高度，不再費時費力重複輸入角度。

- 可自由設定
- 加工速度
- 下死點停留時間
- 動作開始角度
- 成形開始角度

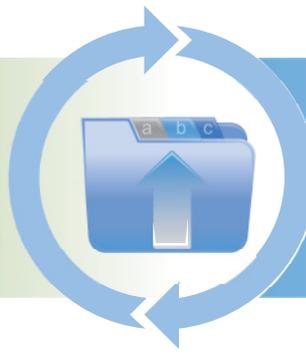


可自由設定最適於加工的動作曲線，並選配「微調」功能。可做擠壓加工的高精度加工(含下料、彎曲、引伸、壓縮加工等領域)並確保生產效率提昇。



綠能化

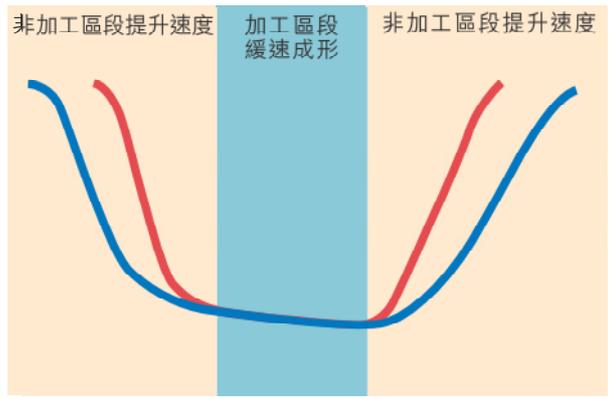
降低能源耗損，
提升環境親和度。



控制系統化

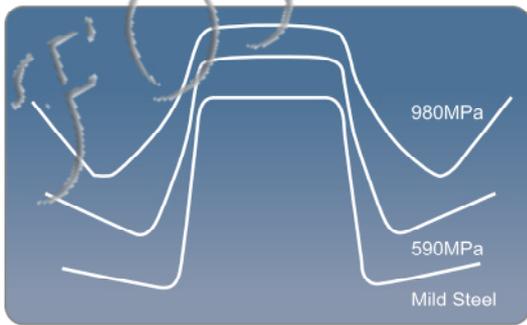
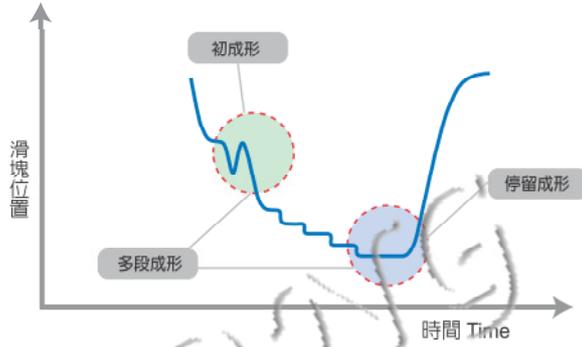
內建模具資料庫，
提升操作便利性。

兼顧產品品質與生產速率



透過伺服系統改變馬達速度，達到
"加工緩速成形，非加工提昇速度"，兼顧加工
品質與生產效率

高張力鋼板-加工對應

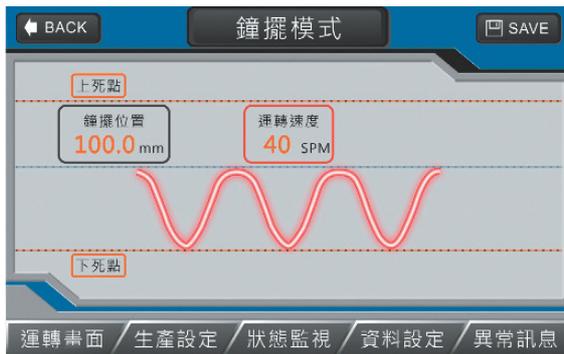


沖壓品素材



鐘擺模式

鐘擺條件取決於滑塊高度和運動速度。



標準功能/配件	選配功能/配件
<ul style="list-style-type: none"> ■ 運轉模式選擇 原點返回/寸動/安全一行程/切/連續 ■ 油壓過負荷保護裝置 ■ 電動滑塊調整裝置 ■ 強制機油循環潤滑裝置 ■ 滑塊及模具平衡裝置 ■ 伺服控制系統 ■ 電子式凸輪開關(預備6連) ■ 誤送檢知插座 ■ 數字式模高指示器 ■ 電源插座一組 ■ 空氣吹料接頭 ■ 空氣源接頭 ■ 誤送檢知迴路 ■ T型操作台 ■ 模具資料庫(100組) ■ 荷重顯示器 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 無桶式氣壓模墊裝置 ○ 模墊銷孔蓋 ○ 電子式凸輪開關擴充模組(每組8連) ○ 滑塊上部頂料裝置 ○ 滑塊自動調整裝置 ○ 光電安全裝置 ○ 電源插座110V或220V單相(電源客戶自備) ○ 防震裝置 ○ 模具照明燈 ○ 空氣吹料接頭 ○ 空氣源接頭 ○ 自動化週邊設備 ○ 快速換模裝置 ○ 下死點穩定度檢知裝置 ○ 電子式手搖輪 ○ 安全擋塊與插銷 ○ 前後安全門 ○ 光學尺



沖壓機械專業製造廠

金豐機器工業股份有限公司

總公司：台灣省彰化市彰水路186號
 TEL: +886-4-752-4131
 FAX: +886-4-761-1920, 761-2814
<http://www.chinfong.com.tw>
 E-mail: sales@chinfong.com.tw
 北區營業所：
 TEL: +886-3-435-5058
 FAX: +886-3-463-9648
 南區營業所：
 TEL: +886-7-238-5689~90
 FAX: +886-7-238-5691

金豐(中國)機械工業有限公司

寧波市鎮海經濟開發區金豐路3號
 TEL: +86-574-8630-1222
 FAX: +86-574-8630-3709
<http://www.chinfong.com.cn>

STAMTEC®

U.S.A.: STAMTEC INC.

4160 Hillsboro Highway Manchester, TN 37355, U.S.A.
 TEL: +1-931-393-5050
 FAX: +1-931-393-5060
<http://www.stamtec.com>

OVERSEAS BRANCHES

THAILAND: CHIN FONG (THAILAND) CO., LTD.
 TEL: +66-2-919-6820~2 FAX: +66-2-919-6823
INDONESIA: PT. CHIN FONG INDONESIA
 TEL: +62-21-450-7422 FAX: +62-21-458-44197
MALAYSIA: CHIN FONG MACHINE (M) SDN BHD
 TEL: +60-3-3290-6827~9 FAX: +60-3-3290-6830



創新·服務·回饋