

出售冷镦机 出售多工位冷镦机 生产冷镦机多工位冷镦机的

产品名称	出售冷镦机 出售多工位冷镦机 生产冷镦机多工位冷镦机的
公司名称	瑞安市盛锐机械制造有限公司
价格	.00/个
规格参数	是否提供加工定制:是 类型:冷镦机 品牌:盛锐
公司地址	中国 浙江 瑞安市 塘下新华工业区（环镇东路到底）
联系电话	86 0577 66606999

产品详情

是否提供加工定制	是	类型	冷镦机
品牌	盛锐	型号	SR
公称压力	300 (kn)	动力类型	电动
控制形式	人工	布局形式	卧式
作用对象材质	金属	适用行业	通用
产品类型	全新	是否库存	否

本公司的多工位冷挤压成型机具有如下特点：

1. 本机采用空压离合刹车器，起动电流小而且能作“寸动”、“单冲程”及“连续运转”。除寸动以外，机器均能在主滑台最退后位置停车，利于最宽大之操作空间。
2. 夹钳机构有翻转式和旋摆式，用户可根据所做产品来选择。钳夹系统均配有气动机构，简化操作要求，高速运转时更加稳定。
3. 主电机配有调速变频器、plc控制系统、计算机自动化的人机界面系统（选购）更大的方便用户调整所生产的异形件产品。
4. 送料轮压料，送料棘爪的动作都是采用气缸驱动，回程工作棘爪的自动张开，减少磨损和噪音，送料及停料由双棘爪控制，进料机构配有防止材料后退的装置。
5. 完善的检测配置：短料检出及剔除，油、气压低位检测，夹料台浮动检测装置，过负载、过轻载实现后死点停车从而更有效的保护机床和模具的使用寿命。

6. 用户在调整生产切边螺栓时只要调整边凸轮的相位就可以实现切边，当工件无需切边时，重新调整合位即可从切边转变为成形工位。

7. 高强材质的床身和加长的主副滑块结构，滑动面属于国内首家采用履带式专用滑块，实现了零间隙的装配，保证了主滑台的运动精度，为延长模具的使用寿命提供了保证。

8. 所有机型的主箱体采取了严格的铸造工艺，经过时效退火处理，确保了主要部件的钢性和精度。

9. 圆周剪模工位确保被剪材料的长度小于直径的毛坯，也能实现平面直角精确切断进行调整。

10. 自动定尺档料机构实现了可以在机器工作状态下对坯料体积的准确度进行调整。

11. 前冲同步顶出（阳模）机构

本公司的多工位冷挤压成型机具有如下特点：

1. 本机采用空压离合刹车器，起动电流小而且能作“寸动”、“单冲程”及“连续运转”。除寸动以外，机器均能在主滑台最退后位置停车，利于最宽大之操作空间。

2. 夹钳机构有翻转式和旋摆式，用户可根据所做产品来选择。钳夹系统均配有气动机构，简化操作要求，高速运转时更加稳定。

3. 主电机配有调速变频器、plc控制系统、计算机自动化的人机界面系统（选购）更大的方便用户调整所生产的异形件产品。

4. 送料轮压料，送料棘爪的动作都是采用气缸驱动，回程工作棘爪的自动张开，减少磨损和噪音，送料及停料由双棘爪控制，进料机构配有防止材料后退的装置。

5. 完善的检测配置：短料检出及剔除，油、气压低位检测，夹料台浮动检测装置，过负载、过轻载实现后死点停车从而更有效的保护机床和模具的使用寿命。

6. 用户在调整生产切边螺栓时只要调整边凸轮的相位就可以实现切边，当工件无需切边时，重新调整合位即可从切边转变为成形工位。

7. 高强材质的床身和加长的主副滑块结构，滑动面属于国内首家采用履带式专用滑块，实现了零间隙的装配，保证了主滑台的运动精度，为延长模具的使用寿命提供了保证。

8. 所有机型的主箱体采取了严格的铸造工艺，经过时效退火处理，确保了主要部件的钢性和精度。

9. 圆周剪模工位确保被剪材料的长度小于直径的毛坯，也能实现平面直角精确切断进行调整。

10. 自动定尺档料机构实现了可以在机器工作状态下对坯料体积的准确度进行调整。

11. 前冲同步顶出（阳模）机构使成型工艺的选择更具灵活性。

12. 机器的移钳和剪切的共扼凸轮均通过专业的电脑软件进行精确的计算，使机器在高速锻造状态下更加稳定。

使成型工艺的选择更具灵活性。

12. 机器的移钳和剪切的共扼凸轮均通过专业的电脑软件进行精确的计算，使机器在高速锻造状态下更加稳定。