

# 铝制品压铸件冲边机 压铸件冲边机厂家批发

产品名称	铝制品压铸件冲边机 压铸件冲边机厂家批发
公司名称	宁波弘格机械设备有限公司
价格	30000.00/台
规格参数	品牌:鑫弘力 型号:XHL-106K 产地:宁波
公司地址	余姚市低塘街道联通南路4号
联系电话	13566090246 18058280344

## 产品详情

铝制品压铸件冲边机 压铸件冲边机 铝制品毛刺冲边机适用范围：

- 1.本系列油压机是各类铝、镁合金压铸制品的毛边冲切，塑料制品的整切；
- 2.各类金属制品整形，电机矽钢片二次压制整形，塑料制品的整切；
- 3.也适用于塑性材料的成形如板料的落料、拉伸、压印等以及塑料、粉末制品的压制等多种用途
- 4.采用\*\*\*子母缸液压回路.无论是噪音,速度,耗电功率,均优于普通液压冲床是款高\*\*\*速度,高出力,高环保的新一代液压冲床本机在压铸行业应用\*\*\*为\*\*\*.

铝制品压铸件冲边机 压铸件冲边机铝制品毛刺冲边机产品特点：

- 1.该系列液压机床以2-20MPA的液体压力为动力源,外接三相AC380V 50HZ或三相 AC220 60HZ交流电源.

2.该系列设备以液体作为介质来传递能量,采用\*\*\*子母缸液压回路,油温低,空行程速度均

在150MM/秒以上,工进速度30 MM/秒以下

3. 液压切边机设备待机,滑快上下移动时噪音比同类产品要小很多.

4.采用四柱三板式结构,活动板的垂直精度由四个\*\*\*导套控制,下工作面与上工作面任意点的

平行精度达到0.1MM以下.

5.冲床具有废料吹气装配.并在下工作台中央开有废料落料槽.

6.冲床的冲切下止点位置一般通过压力开关,位置感应器进行控制.

7.切边机具有自动计数功能,分手动和半自动两种控制方式,手动可将压装上模停在任意行程范围内

,配有紧急回升按钮,也可加装红外线护手装置

8.压力、行程、冲切速度、吹气时间、闭合高度客户均可自行调整,方便操作 ;

9.液压系统内置油箱底部,外观整洁,稳重.

10.该系列液压机械出力范围有5-100 tf 可选.(1tf=1000kgf=9.8KN)

铝制品压铸件冲边机 压铸件冲边机 铝制品毛刺冲边机设备效率及能耗。

1.整机耗电功率：3.7KW.

2.上工作台快速下行速度为168MM/S，回升速度为155MM/S，加压速度为17MM/S。

3. 工作环境：环境温度-10~45 ，相对湿度40~80%
4. 电源电压：AC380V ( ± 10% ) ，频率50HZ ( ± 1HZ ) .
5. 液体工作压力15MPA ，室温35 时,连续工作油温不超定60
6. 使用46号\*\*\*抗磨液压油

铝制品压铸件冲边机 压铸件冲边机技术参数：

型号	20T	30T	40T	50T
出力(T)	5-20	10-30	10-40	15-50
工作面尺寸(mm)	500 × 400	600 × 500	600 × 500	
油缸行程(mm)	300	300	300	
工作高度(mm)	400	450	500	500
油缸下降速度(mm/s)	200	180	150	150
油缸加压速度(mm/s)	20	15	15	
油缸上升速度(mm/s)	150	130	120	120
工作台面高度(mm)	780	780	780	
机器高度(mm)	2200	2230	2280	2300
电源	AC380V	AC380V	AC380V	
马达功率(KW)	2.25	3.75	3.75	