

QC11Y系列液压闸式剪板机

产品名称	QC11Y系列液压闸式剪板机
公司名称	陈明
价格	.00/个
规格参数	类型:液压闸式剪板机 品牌:上海三立 型号:20*3200
公司地址	中国 天津市 天津市大港区开发区
联系电话	86 022 63250760 15822529648

产品详情

类型	液压闸式剪板机	品牌	上海三立
型号	20*3200	主电机功率	30 (kw)
重量	18.5 (kg)	可加工尺寸	20*3200 (mm)
滑块行程调节量	5 (mm)	原理	冷成型
剪切角	0.5-3	剪切次数	5 (次/min)
动力类型	液压	控制形式	数控
作用对象材质	金属	适用范围	通用
适用行业	钢结构建筑	产品类型	全新
是否库存	是		

qc11y系列液压闸式剪板机性能特点简介

一、qc11y系列液压闸式剪板机的特点：

1. 液压传动，焊接式刀架，机架整体焊接、坚固耐用。使用蓄能器回程、平稳迅速。
2. 刀架行程可根据剪切板料宽度自行调节。上、下刀各有四个刀口可翻转多次使用。
3. 剪板压紧装置采用独立的压料缸，每个压料缸底部均有塑料垫脚以防划伤工件。
4. 剪板机在剪板时可调整剪切角度，以防剪切工件扭曲变形。
5. 后挡料采用t10数显控制系统，确保后挡料位移精度。同时后挡料有反转功能，可使后挡料在剪长板

工件时及时让开，避免了在剪板的过程中后挡料与板料之间的干涉。

二、机床的基本参数

序号	规格名称	数值	单位	备注
1	剪切最大板厚	20	mm	
2	剪切最大板宽	3200	mm	
3	剪切角度	3°	度	
4	空行程次数	5	min-1	
5	上刀架最大行程量	190	mm	
6	最大剪切力	880	kn	包括回程背压
7	最大压料力	550	kn	随附载变化
8	液压系统额定工作压力	20	mpa	
9	后挡料的挡料范围	10-600	mm	
10	工作台面距地面高度	850	mm	
11	电动机(1台)	型号	y200l-4b5	
		功率	30	kw
		转速	1470	r/min
12	油泵(1台)	型号	nt4-g63f	
		排量	63	ml/r
		压力	31.5	mpa
13	墙板厚	70	mm	
14	工作台台面板厚	70	mm	
15	刀架体主力板厚	80	mm	
16	面板厚度	60	mm	
17	机床重量	18.5	吨	

amdjc

一、机械部分	
1、床身机架 q235a	产地 中国（特种钢厂制造）
二、电气控制	
接触器	厂商 正泰
中间继电器	厂商 施耐德
按钮器	厂商 施耐德
接近开关	厂商 施克
总电源开关(塑壳开关)	厂商 施耐德
行程开关	厂商 施耐德
交流接触器	厂商 施耐德
继电器	厂商 施耐德
三、整机其它配套件	
1、液压系统	厂商 上海
2、换向阀	厂商 上海
3、电磁球阀	厂商 欧洲
4、o型密封圈	厂商 台湾鼎基
5、油封件	厂商 日本华尔卡
6、尘封	厂商 台湾鼎基
7、油缸	厂商 无锡

8、上、下刀片	厂商 上海
9、油缸	厂商 无锡

三、剪板机主要零配件产地清单

四、液压剪板机主要特点

一、整机结构

整机采用全钢焊接结构(墙板、工作台、刀架体均二次回火，消除应力)。焊接部位振动消除应力，具有很好的刚性与稳定性。

二、先进的技术与工艺

- 1、本机属第二代液压剪板机。采用先进的液压集成阀块。结构紧凑，减少管路连接，提高了系统的可靠性与易维修性。
- 2、串联油缸使机床在剪切时，剪切角不会变动。
- 3、三点支承滚动导轨，消除支承间隙，提高剪切精度。
- 4、蓄能器回程平稳、迅速。
- 5、矩形刀片，四个刃口均可使用，寿命长。
- 6、刀片间隙手轮调整，准确、迅速、方便。
- 7、剪切角可调，减少板料扭曲变形。
- 8、上刀架采用内倾结构，便于落料，并提高板材的剪切精度。可分段剪切（调整液晶显示时间）。
- 9、电动后挡料、位置显示器，方便又准确。
- 10、滚动托料棍，减少板料划伤，并可减少摩擦阻力。
- 11、油缸：45号钢调质处理，内孔精镗、挤压。
- 12、活塞杆：45号钢调质处理，外圆镀镍磷。

五、设备质量保证体系

我公司已通过iso9001-2000国际质量管理体系认证，从用户需要出发，对质量进行全面管理，包括与产品质量有关的各项工。

在销售与用户签订合同以前，销售必须详细提供用户的要求及各种相关信息，作为合同评审的依据。

（一）销售、生产、技术、质检、供应进行合同评审，是否能达到用户求，并能使用户满意，只有这样

,才能和用户签订合同。

(二)合同签订后,由技术部提供相应的技术资料(图纸、加工工艺、采购明细、外协技术要求、客户特殊要求质量标准及检验大纲等)。

(三)由生产部门制定生产计划,采购计划和外协加工计划。

(四)在整个生产过程中,由质检部门严格按照各顶流程进行检验、把关,并按标准程序进行处理,决不让质量问题出现在用户哪里。

(五)成品机在交货前,最少进行24小时连续运转试验,确保机器无问题交货。