

油压剪角转塔冲床

产品名称	油压剪角转塔冲床
公司名称	深圳市效力王实业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市龙岗区布吉丹竹头草堆街14号
联系电话	86-075589518448 13902923826

产品详情

- 1、剪角转塔二合一；
- 2、标准剪角转塔冲；
- 3、自带多模省装卸；
- 4、转塔换模速度快；
- 5、台板标尺免划线；
- 6、油压平稳噪音低；
- 7、操作安全工件精；
- 8、可靠实用投资少。

概述

油压剪角转塔冲床为我公司根据多年钣金加工经验，在油压转塔冲床和钣金加工常用的剪角机基础上，基于节能、环保、经济、实用开发生产的一款实用新型专利剪角、转塔组合油压冲床，整机将油压转塔冲床和剪角机合二为一，共用一套液压系统，两套独立的电气控制箱，可同时独立控制操作油压转塔冲床和剪角机。液压系统提供柔性冲压力，多模转塔实现快速换模，在标尺台板上移动档位实现免划线快速冲压，在剪角机上实现免划线快速剪角，具备油压转塔冲床和剪角机的所有优点，是将昂贵复杂的数控转塔冲床和剪角机简单化的经济实用剪角转塔冲床，减少了设备投资，降低了生产电费和人工、场地成本，充分提高了整机的使用效率。为大钣金批量冲压剪角之实用组合冲床。

根据工程结构力学特征，将冲床深喉口一边设计为低吨位冲压力转塔冲床，利用同一机身增加尾部浅喉口，得到高吨位的冲压力浅喉冲床，充分利用了钢构机架，降低了冲床的制造成本，最终减少了客户设备投资

根据冲床的间隙负载特性，利用一套液压系统提供前后转塔冲床和剪角机的冲压力，充分利用液压系统，减少了电费，降低了生产成本，减少了设备投资。

深喉冲床部位配上多模转塔，转动转塔快速换模，极大的降低了装模、校模、拆模时间，简化了操作,降低了人工成本。

多模转塔配有常用圆孔模组成的18套模具，不同的模具可以实行冲孔、压延功能，并且根据需要，客户可自行在转塔对应的位置更换不同的模具。

转塔冲床配有标尺台板，利于工件平展冲压，工作台上配有横向、纵向标尺，标尺上有可调档位，无须对工件划线，免看线即可准确快速冲孔，极大的提高了工作效率和工件品质。

油压转塔冲床采用深喉口C型机架，工件上下方便、整板上机无加工死角,为多规格孔大钣金,批量冲压的实用冲床。

油压浅喉冲床安装在油压转塔冲床尾部，可单独作浅喉冲床使用，配上专用剪角模，可作标准剪角机使用，剪角模上配有工作台，利于工件平展冲压，工作台上配有45度、横向、纵向标尺，并且标尺上有可调档位，无须对工件划线,免看线即可准确快速剪方角、斜角。

油压冲床冲压时平稳无震动，操作安全，不容易造成工伤事故，动力系统设有溢流保护装置，不容易打坏机身配件及模具，极大的提高了设备的安全性能。

油压冲床没有飞轮和曲柄，运转冲压时噪音低，静音环保，极大的改善了员工的工作环境。

该冲床液压系统工作压力可调，针对不同的模具工件提供的柔性冲压力，所冲工件不易有裂痕，加工工件较精密美观。

油压冲床可以很方便的调整冲压滑块的行程和上下起始位置，针对不同的模具工件，调整冲压速度，实行快速高效的冲压生产。

控制系统设自动、半自动、点动档，自动档可以连续加工带料，半自动档可以对档位批量加工。点动档可使上模停留任意位置，操作冲压时可看线对模精准冲压单件，整机使用极为灵活简便。

油压冲床的液压系统采用柔性电气控制，很容易与自动送料机构等周边设备实现联动自动控制，便于自动化、流水线生产。

油压冲床没有巨大的机身和飞轮，整机钢架机身结构紧凑，相同冲压力冲床所占用的场地较少，所耗用的钢材较少，并且没有二次铸造所带来的能耗和排污，极大的降低了企业消耗和社会资源，达到了节能减排的效果。

油压冲床整机结构简单，机架采用优质钢板焊接而成，经时效热处理坚固耐用，机件稳定可靠，设备长时间较少故障运行。

油压冲床整机采用标准冲床的C型喉口机架，采用手动按钮、脚踏控制，不改变员工的操作习惯。

转塔冲床（部件）；主要技术参数

最大压力		冲头最大行程		虎口高		虎口深		外形尺寸	
10T		18mm		180mm		500mm		1000 × 1320 × 1520	
模具 规格	4.2	5.2	6	7	8	9	10	12	14
	16	18	20	23	26	28	33	39	51

剪角机（部件）；主要技术参数

最大压力	剪角最大行程	剪角长度	虎口深	外形尺寸
20T	30mm	120mm	210mm	950*1400*1700