

油压浅深喉联体冲床

产品名称	油压浅深喉联体冲床
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

油压浅深喉冲床介绍

- 1、油压平稳噪声低；
- 2、操作安全事故少；
- 3、压力调整工件精；
- 4、行程可调快速冲；
- 5、深喉浅喉二合一；
- 6、浅喉剪角深喉冲；
- 7、深喉可作大钣金；
- 8、点动可作折床用；
- 9、一机多用组合冲；
- 10、节能降耗投资少。

油压浅深喉冲床

是根据多年油压深喉冲床生产加工经验，基于节能、环保、经济、实用发展起来的一款组合油压冲床，具备油压冲床的所有优点。整机将油压深喉冲床和浅喉冲床合二为一，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。浅喉冲床部位配剪角模，深喉部位配折弯模或冲孔模，组成铁板剪角、冲孔、折弯实用的组合油压冲床，减少了设备投资，降低了生产成本，充分提高整机的使用效率。其主要特点：

根据工程结构力学特征，将冲床深喉口边设计为低吨位深喉冲床，利用同一机身增加尾部浅喉口，得到高吨位的浅喉冲床，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两台冲床的冲压力，充分利用液压系统，减少了电费，降低了生产成本。

油压深喉冲床部位：深喉口C型机架，工件上下方便、整板上机无加工死角,为大钣金冲压加工之实用组合冲床。

油压浅喉冲床部位：安装在油压深喉冲床尾部，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,免看线即可准确剪方角、斜角，极大的提高了工作效率和工件

品质。

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。

油压冲床装上不同的模具，可以实行冲孔、裁料、剪角、压延、拉伸功能、装上折弯刀还可以作折弯机使用，该冲床一机多用，实用广泛。

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。点动档可使冲压滑块停留任意位置，安装模具时上下对模方便快捷、准确安全，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，通用的锁模柄冲压滑块，标准的工作台板，能使各种传统冲床五金冲压模具通用。采用手动按钮、脚踏控制，不改变员工的操作习惯。

二、20-60ton油压浅深喉冲床主要规格及参数：

型 号	XW11-20T/30T		XW11-40T/60T	
	深喉部件	浅喉部件	深喉部件	浅喉部件
最大工作压力	20 (t)	30 (t)	40 (t)	60 (t)
滑枕最大行程	100(mm)	100(mm)	100(mm)	100(mm)
滑枕下端面 距台面最大距离	320(mm)	320(mm)	320(mm)	310(mm)

滑枕行程次数	75/min	75/min	75/min	75/min
虎口深度	500(mm)	180(mm)	500(mm)	200(mm)
供电电源	380/220(v)	380/220(v)	380/220(v)	
电动机 (功率)	4(kw)	4(kw)	7.5(kw)	
外形尺寸	长	1575(mm)		1760(mm)
	宽	580(mm)		675(mm)
	高	1510(mm)		1764(mm)
机器净重	1.28(t)			

20T深喉冲床部位

30T浅喉冲床部位