

河南龙门液压机来图定制 郑州金熙

产品名称	河南龙门液压机来图定制 郑州金熙
公司名称	郑州金熙机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	郑州市上街区工业路951号
联系电话	13903853217 15225153991

产品详情

公称力：850+500x2KN 回程力：88x2KN 滑块行程：600mm 开口高度：900mm
液压垫公称力：700KN

液压垫回程力：250KN 液压垫行程：500mm 滑块速度：空程下行300mm/s 工作18mm/s
回程300mm/s

液压垫速度：上升45mm/s 退回130mm/s 工作台尺寸：左右1200mm 前后1000mm

液压垫尺寸：左右950mm 前后800mm 外形尺寸：左右3280mm 前后2000mm
地面上高度3900mm

主电机功率：99KW 机器总重量：36900kg

为了保证机器在正常的条件下使用，机器分别设有压力显示、油温报警、液位报警、紧急停止装置及工业冷却器功能；机器具有压力稳定、机械、机器压制精度高，是粉末制品压制及各种薄板成型压制成形较为理想的大型液压机。

重量：15000 油箱容量：420

型号：1700T 额定压力：25

品牌：力得加工定制：是

柱数：框架式拉伸：45

对于空心变截面结构件，传统的制造工艺是先冲压成形两个半片，然后再焊接成整体，而液压成形则可以一次整体成形沿构件截面有变化的空心结构件。与冲压焊接工艺相比，液压成形技术和工艺有以下主要优点：

- 1.减轻质量，节约材料。对于汽车发动机托架、散热器支架等典型零件，液压成形件比冲压件减轻20%~40%；对于空心阶梯轴类零件，可以减轻40%~50%的重量。
- 2.减少零件和模具数量，降低模具费用。液压成形件通常只需要1套模具，而冲压件大多需要多套模具。液压成形的发动机托架零件由6个减少到1个，散热器支架零件由17个减少到10个。
- 3.可减少后续机械加工和组装的焊接量。以散热器支架为例，散热面积增加43%，焊点由174个减少到20个，工序由13道减少到6道，生产率提高66%。
- 4.提高强度与刚度，尤其是疲劳强度，如液压成形的散热器支架，其刚度在垂直方向可提高39%，水平方向可提高50%。
- 5.降低生产成本。根据对已应用液压成形零件的统计分析，液压成形件的生产成本比冲压件平均降低15%~20%，龙门液压机来图定制，模具费用降低20%~30%。

公称力：1200+1000x2KN 回程力：165x2KN
滑块行程：800mm 开口高度：1200mm 液压垫公称力：125KN

液压垫回程力：360KN 液压垫行程：300mm 滑块速度：空程下行400mm/s 工作25mm/s
回程300mm/s

液压垫速度：上升75mm/s 退回260mm/s 工作台尺寸：左右2000mm 前后1500mm

液压垫尺寸：左右1420mm 前后1120mm 外形尺寸：左右4500mm 前后3000mm
地面上高度5600mm

主电机功率：66KW 机器总重量：32000kg

在进行液压机身的安装以及导轨的固定时，应保证导轨和水平面保持垂直。通过对这些工艺的有效控制，就能大大减少加工时的误差给整个机体精度带来的影响

河南龙门液压机来图定制-郑州金熙(推荐商家)由郑州金熙机械制造有限公司提供。郑州金熙机械制造有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。郑州金熙——您可信赖的朋友，公司地址：郑州市上街区工业路与通航五路交叉口南，联系人：秦经理。同时本公司还是从事粉末液压机，全自动粉末液压机，金属粉末液压机的厂家，欢迎来电咨询。