1.5吨气动压平机 三板四柱 手自一体 倒装上下挤压

产品名称	1.5吨气动压平机 三板四柱 手自一体 倒装上下挤压
公司名称	乐清市柳市久良自动化设备厂
价格	面议
规格参数	加工定制:是 型号:APD-160 适用范围:金属、塑料、纤维
公司地址	乐清市柳市镇东村
联系电话	86 0577 61716652 15356530703

产品详情

本公司承接用于各行各业的非标定做冲床，可提供热压、自动送料冲压、分度送料冲压、冲孔铆接、成型测试等冲压解决方案如，定做货期一般7-15天，常规冲床都有现货，没特殊情况上午付款下午就能发货，下午付款次日发货。

有任何问题都可拨打我们的联系电话：15356530703 0577-61716652

qq：1019402368 联系人：游经理1、你们家的冲床有什么优势？

答：1）、本公司的产品只供终端使用客户，不做代理，也不走批发，我们给您的就是全国统一的出厂价；

2）、本公司的气缸采用进口气缸，与亚德客、smc、西门子等知名企业具有多年的合作伙伴关系，冲床支架采用实心棒料及板料精加工装配而成；

3）、本公司拥有自己的研发团队，其产品可私人定制优化设计用于各行各业；

4）、本公司的冲床压力从200kg-40t规格齐全，其常规冲床都有现货；

5）、本公司是可以开发票的有限公司。

2、如何保证大吨位冲床安全、可靠？

答：1）、气缸采用进口气液增加缸，传动稳定，能耗低，软着陆不损模具；

2）、采用四柱结构，冲压平稳不摇晃，精度高，使用寿命长；

3）、工作台面、支撑立柱、螺栓都经载荷及有限元分析，安全系数在1.5以上。

4）、合理的脚踏和手动按钮分配，并可根据使用环境配备光栅保护。

3、如何设置冲床的冲压频率？

答：控制器有操作模式选择（自动工作、手动和调试）计数、设置时间快慢（如模具头下来10秒一次中间保压5秒 回去10秒）时间在0.1-99.9秒之间都是可以设定等功能。可以增加安全光幕，压力传感等装置。

4、控制器全自动和半自动是什么意思？

答：全自动就是自动工作、只要设置好时间以后启动时踩下脚踏开关、后面就不用踩了，只需要人工放产品就行了。半自动就是踩一下工作一下。

5、有保修吗？

答：我公司支持7天无理由退换货（定制除外），整机保修一年的（易耗品除外）如果机器出现故障，电话沟通后也解决不了的，您运回来我们维修。

6、我不太确定购机型号，怕买回去力气不够怎么办？

答：把工件快递给我，我来帮您做试验，然后发图片或者实物寄还给您评估。

7、包物流吗？

答：单柱机型利润微薄无法包邮哦，四柱机型江浙沪可包物流（自提、不送货上门、不指定物流）发专线到达您的目的地城市。如需中转到二三线城市的中转运费由于我们无法支付，需要您自己来支付哈。

8、报价含税吗？

答：以上报价不含税，开票另收12个点。

9、常规冲床尺寸说明：

9.1、单柱机型台面不可定做；

9.2、200kg工作台面尺寸为105mm*105mm；

9.3、500kg 和800kg的工作台面尺寸为205mm*205mm；

9.4、四柱机型工作台有效面积是380*250mm闭合高度都是200mm,其余尺寸可定做；

9.5、本公司提供气动冲床解决方案，可来样来图定制各类产品；

9.6、价格均不含运费和税，需开票另计12个点。

常规现货冲床型号选择

气液增压缸工作原理图：

应用领域：

产品特点：

1、 以压缩空气为动力，无噪音，无污染，环保；

2、没有油压系统待机时，所产生之噪音，可节省电力消耗，降低成本；

3、利用气、油增压原理，达到作动速度快，高出力的要求；

4、 出力之调整容易，只需调整气压压力，就能达到需要之压力，简单方便；

5、机台结构坚固，操作容易，轻巧方便，低耗能，高效率；

6、多功能用途：适用于压入、冲孔、铆合、装配、切断等；

7、柱式门型开放空间设计，特殊规格之需求，可接受订制；

8、产品出力有1—100t供选择；

9、可根据不同的产品和模具调整、高度、速度、行程、压力大小和冲间。

10、可选用双手按钮和脚踏开关，可添加光栅保护装置、加热模具、温控，及压力传感器等装置。

11、 四柱机型均采用微电脑控制系统，可选择手动、半自动、全自动操作等操。

非标定制流程：

1）、客户提出使用要求；

咨询冲床时，客户需说明产品技术参数（材质、外形尺寸等），需达到什么目的，如需我们提供模具的，请尽可能提供图纸，如没有，请提供样品。

2）、根据客户要求计算气缸压力；

一般计算方法：

2.1 无斜刃口冲

公式：冲芯周长（mm）×板材厚度(mm)×材料的剪切强度(kn/mm2)=冲切力（kn）

冲芯周长----任何形状的各个边长相加

材料厚度----指冲芯要冲孔穿透的板材的厚度

材料的剪切强度----板材的物理性质，由板材的材质所决定，可在材料手册中查到。常见材料的剪切强度如下：

2.2冲床压力计算公式

冲裁力计算公式: p=k*l*t* τ p——平刃口冲裁力（n);t——材料厚度(mm);l——冲裁周长(mm); τ ——材料抗剪强度(mpa);k——安全系数，一般取k=1.3.冲剪力计算公式: f=s*l*440/10000s——工件厚度

3）、使用功能及总体方案设计；

4）、技术部会议讨论确定方案并予客户确认；

5）、有限元分析，优化设计，加工制造；

6）、加工制造

7）、装配、调机、试机及试样；

8）、木箱包装发货。

冲床运用展示:

本产品的加工定制是是，型号是APD-160，适用范围是金属、塑料、纤维，品牌是LKL，台面是380X250，气缸是100可调50，闭合高度是200