

气动元件MPT气缸并列式增压缸批发 气动元件气缸配件

产品名称	气动元件MPT气缸并列式增压缸批发 气动元件气缸配件
公司名称	昆山市英之杰机电有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:ruida 型号:MPT 种类:增压气缸
公司地址	昆山市玉山镇北门路3888号国际模具城制造区9号楼6室
联系电话	86-0512-57780369 13862620310

产品详情

1.温顺聪慧的重体力劳动者：气液增力缸式冲压设备以及其先进的冲压技术性能和运转加工的高可靠性及经济性，为冲压加工行业带来了全新的活力。 2.先进的“软到位”冲压技术：空行程，纯气动驱动模具快速小力“软”接触工件，实现了理想的冲压加工中的无冲击“软到位”。极大提高了冲压加工质量及模具寿命，改善了冲压加工环境。 3.简单的动力驱动：采用先进的气液增力缸作为动力执行元件。2bar~6bar压缩空气驱动，无需液压统，即可产生6kn~1000kn冲压力。冲压力在规定范围内无级可调。 4.独特的“自适应”冲压技术：在总行程范围内，力行程依据模具在任一位置接触到工件而自动施加。更换不同模具、不同工件，您无需调整设备程。在力行程中，冲压力依据外载变化自动适应和调节，自动实现冲压加工过程最佳化。 5.三行程冲压加工循环：针对实际冲压加工的不同阶段科学定点地施加不同的动力，实现了最经济的高质量冲压加工功能耗极低。快进行程—纯气驱动模具在空行程快速小力接触。

注意事项

由于增压缸经常处于高速运转状态，容易造成机器磨损，所以应按操作说明书来作业，增压缸的工作温度在-5 ~60 左右，操作速度50~1000mm/s，为了保证增压缸的正常工作，使用中应注意以下几点：

保持清洁

在将增压缸接入气路前，敬请先将管路及元件内的灰尘等杂物清除，以免降低增压缸的使用寿命。

正常气压范围内使用

缸在正常使用时工作气压必须要按照检验报告中规定的工作气压范围内工作，不得超过规定的工作压力。

注意增压缸的工作环境

缸在设计时工作环境内的温度已定，若因工作需要变换工作环境超过温度需与增压缸技术相关人员联系处。

由于缸中的部分元件为铁质，所以请不要将其置于工况环境特为复杂的环境内使用(如有化学物质的接触

环境)，另请在缸前端加装有效的空气处理元件(三点组合)并按时加油润滑及排水处理。

不可擅自更改其它液压油

增压缸在设计时所选用的液压油介质为 vg68#抗磨液压油，不可擅自改用其它液体介质(如机油.水等)。

一定要按程序操作

动作程序一定要按照气路配装图的动作程序工作即预压动作-增压动作增压释压-预压复位

注意保养，经常检查增压缸运转

为避免缸在增压时动作的压力过大破坏您的模具或工件，敬请在增压缸增压段入口处加装一减压阀,以便能有效保护您的产品。

为确保增压缸工作的稳定性，建议尽可能在三联件与增压缸之间并联加装一储气筒。

使用增压缸500000次以上或半年以上时，建议将缸中的液压油全部更换一次，以提高缸的使用寿命和工作年限。

本产品的品牌是ruida，型号是MPT，种类是增压气缸，缸径是63~300（mm），理论作用力是10000（N），最大负荷是1000000（N），最大力距是111111（Nm），气缸数是3，适用范围是机械行业设备，加工定制是是