

螺栓螺母压装机 万能冲压机 气动充压机

产品名称	螺栓螺母压装机 万能冲压机 气动充压机
公司名称	济南赛思特冲压设备有限公司
价格	17500.00/个
规格参数	品牌:赛思特 型号:APP 滑块行程:10
公司地址	济南市历城区工业北路小辛庄工业园182-27-1号
联系电话	0531-68858203 18660116019

产品详情

赛思特公司生产的螺母螺栓压装机分为台式和落地式两种结构，按照冲压力大可分为4t/8t/10t以及更大的压力的螺母螺栓压装机产品用途：适合于五金、电子、电器、汽车、机械、钟表、仪器等众多行业的压入铆接使用。

气液增力缸冲压设备分类：1.st型落地式冲压机2.台式冲压机fc系列3.精密性台式冲压机pdp系列4.fl08法兰扣锁机5.fp系列手钳6.落地式万能冲压机app型7.螺栓螺母压装机app04型8.双柱式冲压机cpa/cpag系列9.四柱式冲压机cpb/cpbg系列

产品图片 **产品介绍** 该系列压装机为我公司采用美国先进技术制造的专用螺栓螺母压装机设备，采用气液增力缸作为驱动装置，依用户要求可配备全自动送料系统。技术优势：气液增力缸独特的软到位技术及增力自适应技术，保证压装螺栓螺母与工件的充分镶嵌，可靠性极高。抗顶出力及抗扭转力矩高，压装质量可自动检测。不损伤工件表面的漆层，镀层。无压装变形。可多点同时压装，效率高，自动化程度高。螺栓螺母可自动排序输送，大大提高工作效率。app04型可压装m10以下螺母及m5以下螺栓，如需压装更大尺寸的螺栓螺母，请选用app08型。

技术参数：冲压力 3.2t 动力来源 气液增力 电压 220v 50hz 总行程 100mm 压缩空气 5-8kg 重量 700kg 压装过程：

近年来，螺栓螺母机械压装已经逐渐代替了手工压装。我公司生产的螺栓螺母压装机械以其快速、可靠赢得了广大客户的好评。

气液增力缸式冲压设备的技术优势：气液增力缸式冲压设备与传统方式驱动的冲压设备相比，性能更为先进，工作更为经济可靠。这是因为我们在所有的冲压设备中都采用了我公司吸收国外先进技术制造的气液增力缸。1.最大8kg压缩空气驱动无需液压系统即可产生1-240吨冲压力，冲压力可在额定最大值以下无级调节。2.三行程全新冲压设备 纯气动的快行程-空行程快速小力驱动模具接触工件，无冲击；力

行程-接触工件后即自动转为气液增力的力行程；返回行程-完成冲压加工，气动快速返回。3.最先进的软到技术 在空行程冲压模具由低压压缩空气驱动，快速小力接触工件，无冲击，无噪音，极大地提高了冲压加工质量及模具寿命，改善了冲压加工环境。4.独特的“增力自适应”技术在总行程范围内，无论在任何位置，只要模具一碰到工件，气液增力缸即自动地由快进行程转化为力行程，进行全力的冲压加工，无论任何附件的调节控制。更换不同的工件，不同的模具，你无需进行行程调节。5.线性压力分布 在全行程范围内保证了输入气压与输出压力的线性分布，这一特性使气液增力缸成为最理想的冲压驱动装置。6.智能控制 气动控制，简单可靠，操作维护方便，可计算机编程进行过程智能监控，实现全自动化冲压加工。7.极高的工作可靠性 高度集成化的气液增力缸中仅有三个运动件和经过长期测试的密封结构是高效率、高寿命、无泄漏工作的可靠保证。8.极低的能耗与极高的工作效率形成鲜明对比 与气缸、油缸及传统曲柄滑块式冲压机相比，最高节能可达90%，这是因为气液增力缸只在力行程是全功率工作，而在快进行程和返回行程仅为极微能耗的纯气动驱动。部分型号气液增力缸式冲压设备工作频率最大可至125次/分。采用我公司生产的冲压设备，在所有变形加工中都具有极高的经济性，可经济的解决各种各样的变形加工问题，我们也可以按照您的特殊要求，设计制造多工位专机和全自动生产线，在空间尺寸，设备功能、控制系统等方面满足您的特殊需求。

本产品的品牌是赛思特，型号是APP，滑块行程是10，行程次数是20，用途是30，规格是20*50