

厚基Y32-80T热锻液压机 复合材料成型

产品名称	厚基Y32-80T热锻液压机 复合材料成型
公司名称	滕州市厚基重工机械有限公司
价格	28000.00/台
规格参数	品牌:厚基 型号:Y32-80T 产地:滕州市
公司地址	山东滕州市姜屯镇工业园
联系电话	86 0632 15266329355 15266329355

产品详情

本产品为80四柱三梁液压机，80吨四柱三梁液压机最新的规格，80吨四柱三梁液压机最新技术参数，80吨四柱三梁液压机最新的价格。我厂均可根据您的要求，重新给你您报一个价格。我厂可完成2-4000吨的液压机设备。谢谢您的支持理解！

本设备为80吨四柱三梁液压机，适用于金属材料的拉伸，弯曲、翻边、冷剂、冲裁等工艺，还适用于校正，压装、粉末制品、磨料制品压制成型以及塑料制品、绝缘材料的压制成型。由于网上所公布的图片跟新繁琐，有些设备进行了跟新换代，包括工作台的大小，行程开口等参数会有变动。油压机设备型号也不统一，一个厂一个型号。购买前请务必咨询我们销售，我们会根据您的要求重新给您规划出一台适合您的设备。三梁四柱式油压机、普通四柱式油压机、单臂式油压机、单柱式油压机、上顶式油压机、龙门式油压机和硫化机、水泥垫块机、压力试验机等系列产品。本系列油压机可作轴类和其他类似零件的压装和简单板形零件的拉伸、成型及落料等工艺。本系列油压机采用手脚联动操纵，操作简单。液压系统采用电池换向阀，结构紧凑、安全可靠、动作灵敏。速度快，能耗小，噪音低。机身为三梁四柱结构，采用全钢板CO2焊接，焊接后通过回火振动处理，确保机身永不变形。液压系统位于机身内，外型美观，操作方便。该系列压机设有独立的液压与电器控制系统，采用按钮集中控制，可实现定程和定压两种成型工艺，具有压力显示和行程、压力调节等功能。而且导柱、活塞杆中频淬火后镀硬铬处理，永不生锈拉毛，油泵进油口装有独特的过滤装置，确保油泵和阀的使用寿命。油路连接采用进口高压软管，大大降低机器噪声。对于客户的特殊要求，我们可以特别设计生产，最大限度的满足客户生产工艺要求。三梁四柱式油压机、普通四柱式油压机、单臂式油压机、单柱式油压机、上顶式油压机、龙门式油压机和硫化机、水泥垫块机、压力试验机等系列产品。本系列油压机可作轴类和其他类似零件的压装和简单板形零件的拉伸、成型及落料等工艺。

售后服务

1.提供免费技术咨询，人员培训（有必要的情况下）等服务。

2.设备从发货起质保一年。

3.质保期内非操作不当出现的质量问题，我们接到通知后会立即接到回应，并做好解决方案。电话解决不了的情况，我们会24-48小时内派人到达需方处解决问题。

4.质量保质期过后，我们任然会对设备进行服务，这时我们就会只收取材料零件的成本费用。

注意事项

一：保养及维护：

1.工作油推荐采用32号、46号抗磨液压油，使用油温在15~60摄氏度范围内。

2.油液进行严格过滤后才允许加入油箱。

3.工作油液每一年更换一次，其中第一次更换时间不应超过三个月；

4.滑块应经常注润滑油，立柱外表露面应经常保持清洁，每次工作前应先喷注机油。

5.在公称压力500T下集中载荷最大允许偏心40mm。偏心过大易使立柱拉伤或出现其它不良现象。

6.每半年校正检查一次压力表；

7.机器较长期停用，应将各加部位表面擦洗干净并涂以防锈油。

二：安全操作事项

1、不了解机器结构性能或操作程序者不应擅自开动机器；

2、机器在工作过程中，不应进行检修和调整模具；

3、当机器发现严重漏油或其它异常(如动作不可靠、噪声大、振动等)时应停车分析原因，设法排除，不得带病投入生产；

4、不得超载或超过最大偏心距使用；

5、严禁超过滑块的最大行程。

6、电气设备接地必须牢固可靠；

7、每天工作结束：将滑块放至最低位置。

适用领域

本系列液压机为一般用途液压机，主要用于金属薄板零件的拉伸成型、翻遍、弯曲和冲压等工艺等，也可用于一般的压制工艺。可根据用户需要增加冲裁缓冲、打料、移动工作台等装置。另外用于锻压成形外，也可用于矫正、压装、打包、压块和压板等。轴类零件的压制工艺，型材的校准。扣压，轴承类零

件的压装，也可用于板材零件的弯曲、争辩、定型、压印、套型、拉伸等工艺。

可选配附件

冲裁缓冲装置、快速行程冲液装置、光幕安全保护装置、冷却装置、PLC触摸屏控制分流、工作灯、5T--6000T可特殊订货

液压系统

液压系统采用变量泵供油系统，采用大流量集中控制阀块，在泵的进油口设吸油滤器，泵的出口设高压滤油器，以防杂质进入液压系统，以确保油路的正常运行。系统中有油温、油位显示，空气滤清等装置。油箱为钢板焊接结构，设有清洗窗，底部备有放油和排污的螺塞。

电气系统

机器设有独立的电器控制箱，控制整个机器的运转。

本机电源为380V、50HZ，控制电源为220V。

操作系统

设调整、手动和自动三种操作方式和定程、定压两种工艺形式。

自动工作有拉伸，一般工艺二种方式

配有冷却系统