

电动机，电机压装机 自动压接机

产品名称	电动机，电机压装机 自动压接机
公司名称	惠阳区新圩镇城盛五金制品厂
价格	.00/个
规格参数	类型:自动压接机 品牌:城盛 型号:电机专用压装机
公司地址	中国 广东 惠州市 惠阳区新圩镇塘吓万兴村
联系电话	86 0752 3531649 13828834585

产品详情

类型	自动压接机	品牌	城盛
型号	电机 专用压装机	别名	油压机，液压机
用途	压铆机，压力机	最大压接力	500T（N）
行程	200（mm）	外形尺寸	500*600（mm）
重量	800（kg）		

液压机、单柱式(c型)液压压装机,卧式液压机,立式框架液压机

惠州城

盛机械设备有

限公司，是台湾城盛企业股

份有限公司在大陆设立的生产企业。公司主页：

<http://www.hzchengsheng.com.qq438703893>.联系电话。18688334766袁先生。

汕尾小型油压机，肇庆台式油压机，深圳油压设备厂首选深圳城盛,城盛液压机厂华南第一大油压机生产厂家,业务范围广泛,主打广东市场,东莞,深圳,佛山,惠州,中山,阳江,广州,珠海,韶关,汕头等,都有我们的油压机,厂家专业生产各种规格型号液压机,四柱式液压机、单柱式(c型)液压机,卧式液压机,立式框架液压机,金属成型液压机,折弯液压机,拉伸液压机,冲裁液压机,粉末(金属,非金属)成型液压机,压装液压机,挤压液压机。有专业的技术工程师,稳定的生产人员及良好的配套.全心全意服务客户,创立“城盛”名牌.竭诚为您提供优质的产品,让您买得放心,用得舒心,还在犹豫吗?快来咨询吧免费提供技术咨询.18688334766城盛液压机采用三梁四柱结构,经济实用,液压控制采用插装阀集成系统,减少泄露点,动作可靠,使用寿命长,可实现定压和定程两种成形工艺,具备保压延时功能,工作压力行程可在规定的范围内调节,采用按钮集中控制,可实现手动、半自动、自动三种操作方式。所有机器的零配件采用进口件。产品有保修及免费实行终身保养。本公司愿以最优质的服务对待每位新老客户,及时为您解决机器故障,保证您的生产畅通无阻。同时本公司提供机器特殊设计、设备维修、零配件供应等服务，

液压机简介:也压机由主机及控制机构两大部分组成。液压机主机部分包括机身、主缸、顶出缸及充液装

置等。动力机构由油箱、高压泵、低压控制系统、电动机及各种压力阀和方向阀等组成。动力机构在电气装置的控制下,通过泵和油缸及各种液压阀实现能量的转换,调节和输送,完成各种工艺动作的循环。液压缸:将液压能转化为机械能。液压传动是利用液体压力来传递动力和进行控制的一种传动方式。液压装置是由液压泵、液压缸、液压控制阀和液压辅助元件。辅助元件:1、油箱:用来储油,散热,分离油中空气和杂质作用2、油管及油管接头3、滤油器4、压力表5、密封元件。液压机工作原理:液压机辅件保养。液压传动是利用液体压力来传递动力和进行控制的一种传动方式。液压装置是由液压泵、液压缸(液压马达等执行机构)、液压控制阀和液压辅助元件。液压泵:将机械能转换成液压能的转化装置。液压缸(液压马达等执行机构):将液压能转化为机械能。控制阀:控制液压油的流量,流向,压力,液压执行机构的工作顺序等及保护液压回路油压机,kt c-g系列-液压产品作用。讲的通俗一点就是控制和调节液压介质的流向,压力和流量。从而控制执行机构的运动方向,输出的力或力矩。运动速度,动作顺序,以及限制和调节液压系统的工作压力,防止过载等作用(如单向阀,换向阀,溢流阀,减压阀,顺序阀,节流阀,调速阀等)我公司生产的液压机特点:

1、采用内置式快速缸,空行程速度快、生产效率高;2、方便的手动调整机构可调整压头或上工作台在行程中任意位置压制,也可在设计行程内任意调整快进和工进行程的长短;3、压力可按工艺需要无级调整;4、整体焊接的坚固开式结构可使机身保持足够刚性的同时拥有最方便的操作空间。油压机工作原理:液压传动是利用液体压力来传递动力和进行控制的一种传动方式。液压装置是由液压泵、液压缸(液压马达等执行机构)、液压控制阀和液压辅助元件。液压泵:将机械能转换成液压能的转化装置。液压缸(液压马达等执行机构):将液压能转化为机械能。控制阀:控制液压油的流量,流向,压力,液压执行机构的工作顺序等及保护液压回路作用。讲的通俗一点就是控制和调节液压介质的流向,压力和流量。从而控制执行机构的运动方向,输出的力或力矩。运动速度,动作顺序,以及限制和调节液压系统的工作压力,防止过载等作用(如单向阀,换向阀,溢流阀,减压阀,顺序阀,节流阀,调速阀等)辅助元件:1、油箱:用来储油,散热,分离油中空气和杂质作用2、油管及油管接头3、滤油器4、压力表5、密封元件。油压机特点产品特点:

1.该系列液压压床以1-15mpa的液体压力为动力源,外接三相ac380v 50hz或三相ac220 60hz交流电源。总耗电功率不超过3.7kw。2.该系列设备以液体作为介质来传递能量,控制灵活,易实现自动化,运行速度匀速平稳,与气压设备相比,速度和压力可调可控,出力调节范围大,独立性强,性能更稳定,能大大提高产品的压装质量。3.设备待机时噪音不超过80分贝。

4.采用整体焊接的坚固开式结构,可使机身保持足够的的钢性,同时拥有最方便的操作空间,5.分半自动和半自动两种控制方式,半自动可将压装上模停在任意行程范围内,配有紧急回升按钮,也可加装红外线护手装置。6.该系列压床的压装行程一般通过计时器,压力开关,位置感应器,或客户本身的模具进行控制7.压装主轴的回升高度,可通过计时器,或位置感应器任意行程范围内调整。8.主轴的下降回升速度匀为3tf为90mm/s,5tf为75mm/s,10tf为68mm/s。9.压力、行程、保压时间、闭合高度客户均可自行调整,方便操作;10.液压系统内置机架内,外观整洁,轻巧,稳重。

11.具有自动计数功能,可也加装测力显示器,可依客户要求定做,12.该系列液压机械出力范围有3tf. 5tf. 10tf. 可选。(1tf=1000kgf=9.8k采用内置式快速缸,空行程速度快,生产效率高;方便的半自动调整机构可调整压头或上工作台在行程中任意位置压制,也可在设计行程内任意调整快进和工进行程的长短;压力可按工艺需要无级调整;整体焊接的坚固开式结构可使机身保持足够刚性的同时拥有最方便的操作空间。油压机适用范围:金属或非金属零件压印、成型、浅拉深、整形及压力装配等;眼镜、锁具及五金零件的压制、电子接插件、电器零件、电机转、定子压装等。油压机安全操作规程1.操作者应熟悉油压机的一般性能和结构,禁止超负荷使用。2.使用前,应按规定润滑加油,检查高压泵、压力表、各种阀、密封圈等是否正常。3.开机前,应检查模具是否配套,料重是否符合要求,称料工具是否准确。4.压制时,摸具必须放在垫板中心位置,禁止偏心使用。每班开机前,试压后,应检查一次模具是否有裂损。5.多人操作时,要有专人开机,相互协调配合。6.严禁将手,头置于模具与压头之间。7.工作完毕,应将压制品、工具、模具整理好并放到指定地方。

油压机操作制度1、油压机的人员应具有相应的资格,必须持证上岗,严禁对机器不了解的人员开启使用油压机。2、班前应穿戴好规定的劳动保护用品。油压机3、开机前检查如下各项:光电保护装置是否可靠、各行程开关是否灵敏、紧固件是否有松动。4、清除工作台面及模具上杂物,调整工作压力、滑块行程,空车运行一至二分钟,一切正常方可工作。5、机器上的调节手柄在出厂时已经调整合适,非调试人员不可随意调油压机保养制度1、按机器的润滑要求进行润滑保养。2、机床每工作一年后,应将液压油从床身油箱中放出清洗油箱,重新加注经过过滤的液压油,油量应该确定在油标的3/4高度处。3、吸油管上的滤油器网,必须定期加以清理或洗涤。4、定期检查手柄、旋钮、按键是否损坏。5、电动机必须保持清洁,电机之进风口网罩需经常保持良好的通风状态,不可堵塞。6、每天下班前10分钟,对机床加油润滑及擦洗清洁机床。7、严禁非操作人员操作该设备,平时必须做到人离机停。

