汽车模具专用液压机、不锈钢成型液压机

产品名称	汽车模具专用液压机、不锈钢成型液压机
公司名称	苏州鑫勒川智能装备有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:鑫勒川 型号:lc-106k 产地:苏州昆山
公司地址	昆山市玉山镇宝益路3号3号房
联系电话	15262632787

产品详情

7

该系列油压机是各类铝、镁合金压铸制品的毛边冲切及整形，塑料制品的整切；也适用于塑性材料的成形如板料的落料、拉伸等；采用先进的子母缸液压回路.无论是噪音,速度, 耗电功率,均优于普通液压冲床是款率高速度,高出力,高环保的新一代液压冲床本机在压铸行业应用为广泛.产品特点：1.该系列液压机床以2-20MPA的液体压力为动力源,外接三相AC380V 50HZ或三相AC220
60HZ交流电源.2.该系列设备以液体作为介质来传递能量,
采用先进的子母缸液压回路,油温低,空行程速度均在150MM/秒以上, 工进速度30 MM/秒以下

3. 设备待机,滑快上下移动时噪音均不超过75分贝.4.采用四柱三板式结构,活动板的垂直精度由四个精密导套控制,6.冲床的冲切下止点位置一般通过压力开关,位置感应器进行控制工作面与上工作面任意点的平行精度达到0.1MM以下.5.冲床具有废料吹气装配.并在下工作台中央开有废料落料槽..7.具有自动计数功能,分手动和半自动两种控制方式,手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8.压力、行程、冲切速度、吹气时间、闭合高度客户均可自行调整,方便操作；9.液压系统内置油箱底部,外观整洁,稳重. 10.该系列液压机械出力范围有5tf.-200 tf 可选.(1tf=1000kgf=9.8KN))；

（特殊规格可接受定制）

8

切边机特点：

1.该系列液压机床以2-20MPA的液体压力为动力源,外接三相AC380V 50HZ或三相AC220
60HZ交流电源.2.采用四柱三板式结构，活动板与工作面平行精度高，四个精密导套使下压垂直精度高。

3.安全设计周全，双手操作，设有紧急按钮及上下寸动调模按钮。

4.工作台面配有落料槽及吹气装置，提高生产效率。

5.压力，行程、速度，保压时间，闭合高度均可按需求调整，方便操作。

6.工作台下方装有脚轮和脚杯，可轻巧移动，省力。

7.该系列液压机械出力范围有15tf.-200 tf可选.(1tf=1000kgf=9.8KN)

适用范围：各类铝、镁合金压铸制品的毛边冲切及整形，塑料制品的整，也适用于塑性材料的成形如板料的落料，拉伸，压印等以及塑料，粉末制品的压制等多种用途，汽车和摩托车配件行业用途广泛。

切边机适用范围：

本系列油压机是各类铝、镁合金压铸制品的毛边冲切及整形，塑料制品的整切；也适用于塑性材料的成形如板料的落料、拉伸等、是LC106普通型的升级产品,采用先进的子母缸液压回路.无论是噪音,速度,耗电功率,均优于普通液压冲床是款率高速度,高出力,高环保的新一代液压冲床本机在压铸行业应用广泛.

切边机的售后维护：1.该设备免费保修 壹 年,凡免费保修期间如发生故障,经需方口头或书面通知,供方将盡快赶到使用现场处理問題;2.免费保修期外,供方承诺的价格提供备品备件及维修服务;3.供方有義務为需方的設備操作维护人员进行免费的培训;

切边机的工作条件1.工作环境：环境温度-10~45°C，相对湿度40~80%2.电源电压：AC380V（±10%），频率50HZ（±1HZ）.3．3.液体工作压力21MPA，室温35°C时,4.连续工作油温不超定65°C使用46号优质抗磨液压油,油温控制采用风冷却方式

9

本系列压铸件切边机是各类铝、镁合金压铸制品的毛边冲切及整形，塑料制品的整切；压铸件切边机也适用于塑性材料的成形如板料的落料、拉伸等、是普通型的升级产品,
采用先进的子母缸液压回路.无论是噪音,速度, 耗电功率,均优于普通液压冲床是款率高速度,高出力,高环保的新一代液压冲床本机在压铸行业应用为广泛.压铸件切边机产品特点：1.该系列液压机床以2-20MPA的液体压力为动力源,外接三相AC380V 50HZ或三相AC220 60HZ交流电源.2.压铸件切边机采用四柱三板式结构,活动板的垂直精度由四个精密导套控制,下工作面与上工作面任意点的平行精度达到0.1MM以下.3.冲床具有废料吹气装配.并在下工作台中央开有废料落料槽.4.冲床的冲切下止点位置一般通过压力开关,位置感应器进行控制.5.具有自动计数功能,分手动和半自动两种控制方式,手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.压力、行程、冲切速度、吹气时间、闭合高度客户均可自行调整,方便操作；压铸件切边机的工作条件：1.工作环境：环境温度-10~45°C，相对湿度40~80%2.电源电压：AC380V（±10%），频率50HZ（±1HZ）.3．3.液体工作压力21MPA，室温35°C时,4.连续工作油温不超定65°C使用46号优质抗磨液压油,油温控制采用风冷却方式.

压铸件切边机效率及能耗：

整机耗电功率：3.7KW.上工作台快速下行速度为150MM/S，回升速度为130MM/S，加压速度为20MM/S。工作环境：环境温度-10~45°C，相对湿度40~80%电源电压：AC380V（±10%），频率50HZ（±1HZ）.液体工作压力17MPA，室温35°C时,连续工作油温不超定60°C使用46号优质抗磨液压油

10

适用范围：（油压机，液压机，电机压装，轴承压装，液压压装机，铆接设备，液压整形）

本系列油压机广泛适用于各种材料的冲孔,压印,整形,
铆接,弯曲,剪切,拉伸,各种小型零部件的压装、装配.是一种多用途压床,
.该系列压床是一款适用性极强的单轴装配设备,集气压,油压优点为一身,是广大厂商提高质量的优选产品.

产品特点:

1.该系列液压压床以1-14MPA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.采用四柱两板式设计，结构简单，适合本身具有导向的模具。

5.分手动和半自动两种控制方式,手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,由位置感应开关控制,可以停在任意行程范围内.

8.主轴的下降速度为3tf为78MM/S, 5tf为68MM/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.液压系统计内置油箱底部,外观整洁,稳重.

11.具有自动计数功能,可也加装测力显示屏,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=9.8KN)

11；

一，产品特点与性能：

本系列机型采用四柱三板的结构制作，采用先进的快慢速油路设计，油缸采用子母型油 缸，设计合理化，人性化，动作流淌，效率。活动板与四根导柱高精密配合，保证设备运行时的稳定性与垂直度，四周做有安全透光的防护门，正面加有安全保护光栅，机架四周做有落料槽方便废料的清理与统一回收，机架正下方留有废料收集小车放置空间。

二，LC106K切边机优点：

油缸采用快速子母型油缸，速度快效率高，

油路采用快慢速油路控制，空行程快速，切边时慢速加压节省时间保证了切口的光滑度，

机器四周安装有防护门既安全有防止废料乱飞误伤人员

机器四周开有统一废料回收槽节省清扫时间美化工作环境

三，适用范围：

广泛用于铝合金，镁合金，锌合金等各种金属压铸件的切边，修边，去毛刺及整形等工

艺，比如各种汽车部件的压铸件制品，五金工具，电机外壳，家用电器等压铸件的切边

整形加工工艺。

四；产品特点：1.该系列液压机床以2-20MPA的液体压力为动力源,外接三相AC380V 50HZ或二相AC220 60HZ交流电源.2.该系列设备以液体作为介质来传递能量,
采用先进的子母缸液压回路,油温低,空行程速度均在150MM/秒以上, 工进速度30 MM/秒以下3. 设备待机,滑快上下移动时噪音均不超过75分贝.4.采用四柱三板式结构,活动板的垂直精度由四个精密导套控制,下工作面与上工作面任意点的平行精度达到0.1MM以下.5.冲床具有废料吹气装配.并在下工作台中央开有废料落料槽.6.冲床的冲切下止点位置一般通过压力开关,位置感应器进行控制.7.具有自动计数功能,分手动和半自动两种控制方式,手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8.压力、行程、冲切速度、吹气时间、闭合高度客户均可自行调整,方便操作；9.液压系统内置油箱底部,外观整洁,稳重. 10.该系列液压机械出力范围有15tf.-200 tf 可选.(1tf=1000kgf=9.8KN)

12；

适用范围：（精密压铸品切边机，精密四柱三板液压机，50吨油压冲切机，30吨快速油压机，铝镁制品切边机,五金制品冲边机,压铸件切边机，毛刺冲边机，铝制品冲边机）本系列油压机是各类铝、镁合金压铸制品的毛边冲切及整形，塑料制品的整切；也适用于塑性材料的成形如板料的落料、拉伸等、是LC106普通型的升级产品, 采用先进的子母缸液压回路.无论是噪音,速度, 耗电功率,均优于普通液压冲床是款率高速度,高出力,高环保的新一代液压冲床本机在压铸行业应用为广泛.

产品特点：

1.该系列液压机床以2-20MPA的液体压力为动力源,外接三相AC380V 50HZ或二相AC220 60HZ交流电源.

2.该系列设备以液体作为介质来传递能量,
采用先进的子母缸液压回路,油温低,空行程速度均在150MM/秒以上, 工进速度30 MM/秒以下

3. 设备待机,滑快上下移动时噪音均不超过75分贝.

4.采用四柱三板式结构,活动板的垂直精度由四个精密导套控制,下工作面与上工作面任意点的平行精度达到0.1MM以下.

5.冲床具有废料吹气装配.并在下工作台中央开有废料落料槽.

6.冲床的冲切下止点位置一般通过压力开关,位置感应器进行控制.

7.具有自动计数功能,分手动和半自动两种控制方式,手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

8.压力、行程、冲切速度、吹气时间、闭合高度客户均可自行调整,方便操作；

9.液压系统内置油箱底部,外观整洁,稳重.

10.该系列液压机械出力范围有15tf.-200 tf 可选.(1tf=1000kgf=9.8KN)

13

采用四柱三板式结构。活动板与工作面平行精度高（±0.05MM）,四个精 密导套使下压垂直精度高；
技术说明：油缸上限位采用行程开关控制,下行用时间来控制。工作台底板,中板各开两条平行槽,可方便锁模提高生产效率。动作说明：半自动(双按钮启动)时,油缸下行碰到工件慢速加压时间到后即上行碰到上限位行程开关后停止。该油压机同时具有计数,计时,调压,保压等功能！安全方式:正面配有红外线保护装置。

本系列油压机是各类铝,镁合金压铸制品的毛边冲切,塑料制品的整切；也适用于塑性材料的成形如板料的落料,拉伸等,是普通型的升级产品, 采用先进的子母缸液压回路.无论是噪音,速度, 耗电功率,均优于普通液压冲床是款率高速度,高出力,高环保的新一代液压冲床本机在压铸行业应用为广泛.

适用范围：

一,四柱三板式四柱油压机适用范围；铝制品,镁合金制品,五金制品,塑料制品整切,毛边冲切,粉末制品压制,塑料制品压装安装等多用途；汽车行业摩托车行业电机行业客户喜爱的创业伴侣。

二,四柱两板式四柱油压机适用范围：零件,配件,小型电机,小型五金产品的压装和校正以及铆接。也适用于塑料制品的成型板料的落料,拉伸,产品的压印,铭牌压印以及塑料粉末制品的压制等等多种用途。用途非常广泛。适合不同产品的加工作业。节约换购机器的成本。

品牌介绍————————————————————————————————

1.该系列液压机床以2-20MPA液体压力为动力源,外接三相AC380V 50HZ或三相AC220 60HZ交流电源.

2.该系列设备以液体作为介质来传递能量,
采用先进的子母缸液压回路,油温低,空行程速度均在150MM/秒以上, 工进速度30 MM/秒以下

3. 设备待机,滑快上下移动时噪音均不超过75分贝.

4.采用四柱三板式结构,活动板的垂直精度由四个精密导套控制,下工作面与上工作面任意点的平行精度达到0.1MM以下.

5.冲床具有废料吹气装配.并在下工作台中央开有废料落料槽.

6.冲床的冲切下止点位置一般通过压力开关,位置感应器进行控制.

7.具有自动计数功能,分手动和半自动两种控制方式,手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

8.压力,行程,冲切速度,吹气时间,闭合高度客户均可自行调整,方便操作；

9.液压系统内置油箱底部,外观整洁,稳重.

10.该系列液压机械出力范围有15tf.-200 tf 可选.(1tf=1000kgf=9.8KN

售后服务

1,负责所供设备的指导安装调试。 2,提供需方设备维护人员培训。 3,对所售设备提供一年保修(易损易耗件除外),终生维修。 4,为用户建立计算机管理档案,定期回访。 5,设立顾客满意电话,随时接受用户咨询。