

小型液压机、大型液压机、小型四柱液压机、大型四柱液压机

产品名称	小型液压机、大型液压机、小型四柱液压机、大型四柱液压机
公司名称	苏州鑫勒川智能装备有限公司
价格	58600.00/台
规格参数	品牌:鑫勒川 型号:lc-106k 产地:苏州
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

5

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.

- 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.总耗电功率3.7KW.
- 2.该系列设备以液体作为介质来传递能量,效率高,噪声小.
- 3.设备待机时噪音不超过85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0.08MM以下.完全可以保证叠加后的硅钢片的垂直精度.
- 5.采用油缸进行送料,出料,定位准确,平稳性高.
- 6.具有自动计数功能,分手动和全自动两种控制方式,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
- 7.压力、闭合高度,送料行程,客户均可自行调整，方便操作；
- 8.液压系统内置油箱底部,外观整洁,稳重.

9.该设备额定出力为15tf (1tf=1000kgf=9.8KN),即常说的15吨力,也可按客户需求定做.

油压机售后服务:

- 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。
- 6、分布在各地的售后服务人员将即时解决用户使用中产生的问题

6

适用范围:本系列液压机广泛用于各类铝、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、本机在压铸行业应用为广泛,是专为压铸行业而设计.汽车和摩托车配件行业用途广泛;

产品特点:

1.该系列液压机床以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,效率高,冲切速度快,噪音小,3.设备待机时噪音不超过80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.如客户的需要也可设计出快慢两段速度(一般快靠近产品时减速下压)8.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9.压力、行程、冲切速度、吹气时间、闭合高度客户均自行调整,方便操作;

10:安全设计周全,双手操作,设有紧急按钮(光电保护装置需另加装)及上下寸动调模按钮;工作台面配有落料槽及吹气装置,提高生产效率;可

11.液压系统内置油箱底部,外观整洁,稳重.

工作台下方装有脚轮和脚杯,可轻便移动.12.该系列液压机械出力范围有3tf. 5tf. 10tf. 10tf 15tf. 可选.(1tf=1000kgf=9.8KN) ()注:特殊规格参数亦可根据客户要求定制))

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为广泛。

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,供方承诺惠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,相对湿度40~80%2.电源电压:AC380V(±10%),频率50HZ(±1HZ).3.液体工作压力21MPA,室温35时,4.连续工作油温不超定65 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,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时,4.连续工作油温不超定65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,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时,连续工作油温不超定60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，动作流畅，效率。活动板与四根导柱精密配合，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)