

龍門四點式高速沖床 HV350-3700

主要特點

鑄造式機身

3 段式高剛性鑄造機身設計，機身變形量維持在 1/20000 以內，下死點穩定且精準。

10 點式曲軸支撐

支點距離短避免曲軸因受力變形，往覆精度可長期維持。動靜壓潤滑系統使曲軸運轉順暢節能省電，長久使用不易磨耗。

雙飛輪及雙煞車系統

雙邊同步傳動及剎車減少曲軸扭轉。曲軸兩端載重平均可減少乘載軸承的磨耗，維持往覆運動精度。

動態平衡裝置

預留上模重量的動態平衡裝置可抵銷往覆運動產生的慣性，降低沖壓時的震動。

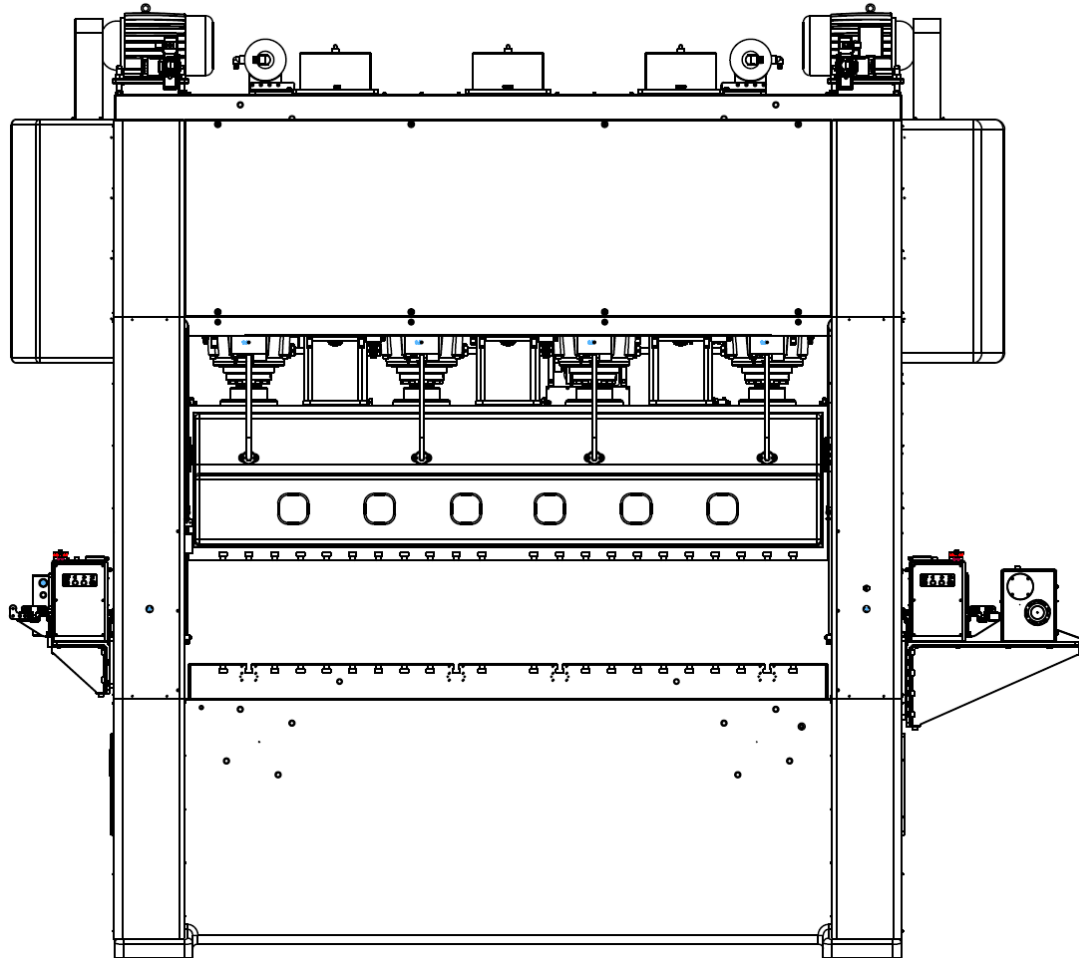
4 點導柱及滑塊導正系統

導柱吸收連續運動的側向力，8 面長型導軌導正系統，容許較大的偏心負荷。導柱距離短可避免滑塊受力變形，滑塊撓度維持在 0.05mm/1m 以內。

滑塊快速上升 70mm

快速排除模具問題，如卡料、跳屑、更換沖頭等。滑塊復歸到原來的工作高度可立即生產，下死點準確無須重新校正。





機型	HV350-3700	◆ 鑄造式機身
噸數 (ton)	350	◆ 動態平衡裝置
行程 (mm)	30	◆ 10 點式曲軸支撐
速度 (spm)	150 – 350	◆ 雙飛輪及雙剎車系統
模具高度 (mm)	540 – 600	◆ 4 點導柱及滑塊導正系統
工作台 (mm)	3700 x 1200	◆ 滑塊快速上升機構
滑塊 (mm)	3700 x 800	◆ 油壓鎖定裝置
最大上模重 (kg)	3500	◆ 循環潤滑及冷卻系統
主機馬達 (hp)	40 x2	