

# 行程可調高速沖床 Apex.K80A

## 主要特點

### 鑄造式機身

2 段式高剛性鑄造機身設計，吸震變形量小。導正孔與底座一體成型並同時加工，確保組裝與垂直精度。

### 滑塊導正系統&靜壓襯套

雙導柱吸收連續運動的側向力，承受較大的模具向上偏心負荷。靜壓潤滑系統，有效減少摩擦並降低溫升熱變化，長久使用不易磨耗。

### 多段行程可變

8 段行程依生產需求自動調整，工作高度與速度同步調整，適合多樣化產品生產。

### 肘節變速曲線

加工時間拉長，適用成型、平坦度或變形量要求高的產品。肘節壓縮式出力方式，下死點精準且無撓度變形。滑塊在接觸材料前減速，可降低沖壓震動並維持裁切時精準度。

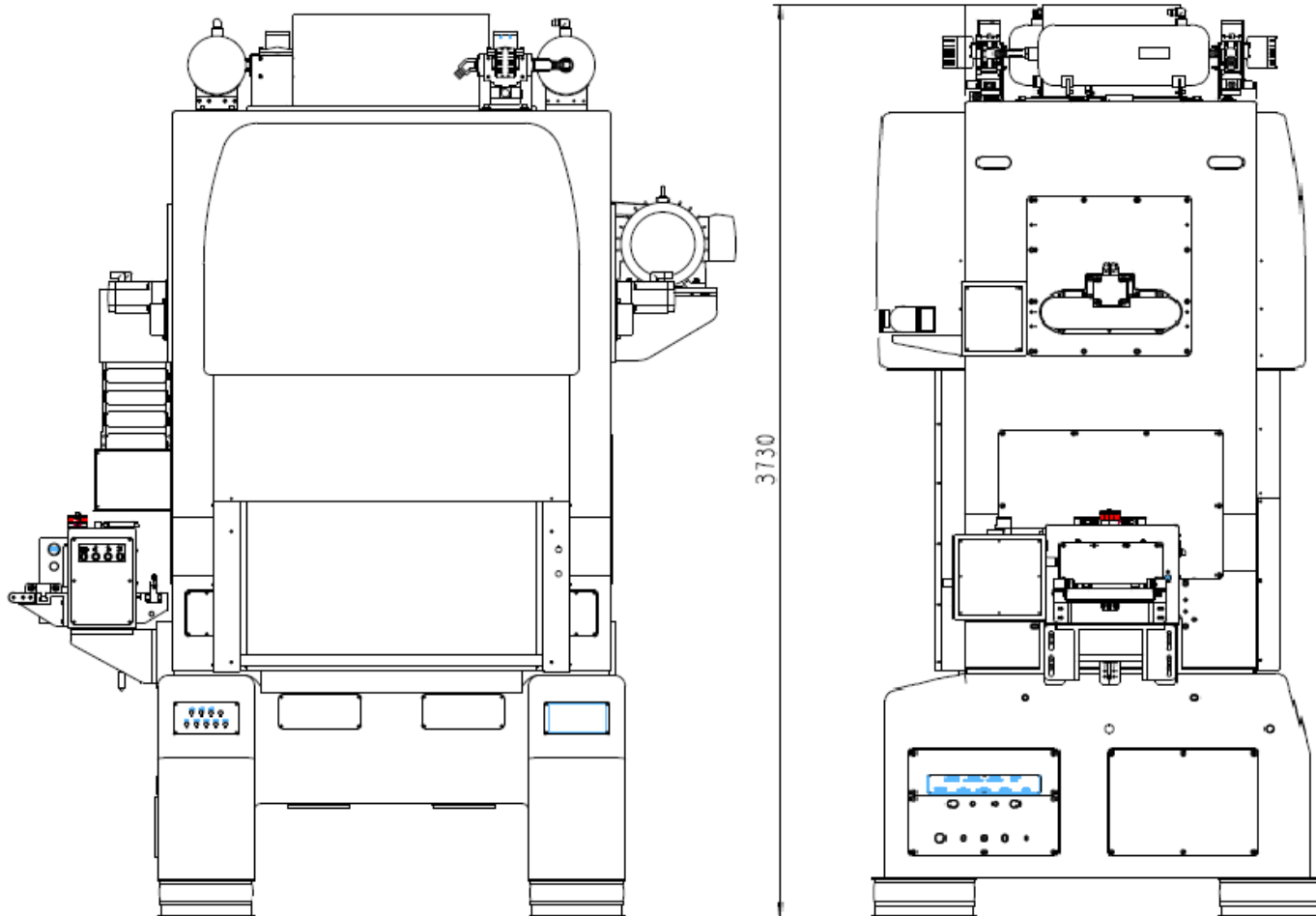
### 滑塊快速上升(選購)

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，立即開始生產，下死點準確無須重新校正。

### 下死點補正系統(選購)

降低冷熱機沖壓時的變化，可提高產品良率。





機型	Apex-K80A	◆ 鑄造式機身
噸數 (ton)	80	◆ 動態平衡裝置
行程 (mm)	15 - 64	◆ 滑塊導正系統&靜壓襯套
速度 (spm)	200 - 600	◆ 分離式飛輪及剎車系統
工作高度 (mm)	359 - 378	◆ 多段行程可變
工作台 (mm)	1200 x 750	◆ 肘節變速曲線
滑塊 (mm)	1200 x 500	◆ 循環潤滑及冷卻系統
最大上模重 (kg)	240	◆ 滑塊快速上升裝置 (選購)
主機馬達 (hp)	40	◆ 下死點補正系統 (選購)