

HSHP系列高速薄板冲压液压机生产线

HSHP Series High Speed Sheet Stamping Hydraulic Press Production Line

本液压机RZU系列基础上采用电液比例伺服控制技术、动态加压技术、平衡缸技术，大幅度提高液压机的冲压频次，和普通液压机比较具有冲压频次高、单次冲压行程耗电少等优点。主要应用于汽车、农业机械的薄板冲压行业。

自动冲压生产线配置拆垛、清洗、涂油、拆垛、机器人上下料、线尾、废料输送线等自动化设备。



规格及参数：

序号	项目	单位	HSHP630	HSHP800	HSHP1000	HSHP1600	HSHP2000	HSHP2400
1	公称力 Nominal force	kN	6,300	8,000	10,000	16,000	20,000	24,000
2	开口 Daylight	mm	1,500	1,800	1,800	2,000	2,000	2,200
3	行程 Stroke	mm	1,000	1,200	1,200	1,400	1,400	1,500
4	快降速度 Descent Speed	mm/s	>700	>700	>700	>700	>700	>700
5	工作速度 Working Speed	mm/s	25-200	29-190	25-190	27-170	25-160	25-160
6	回程速度 Return Speed	mm/s	400-500	400-500	400-500	500-600	500-600	500-600
7	液压垫力 Cushion Force	kN	2,000	2,500	3,000	4,500	5,500	6,300
8	缓冲力(选项) Damping Force(Option)	kN	6,300	8,000	1,000	—	—	—
9	工作台面 尺寸系列 Work Table Size	mm x mm	2,500×1,600	3,200×2,000	3,200×2,000	4,000×2,200	4,000×2,200	4,500×2,200
			2,800×1,800	3,500×2,000	3,500×2,000	4,500×2,500	4,500×2,500	5,000×2,500
			3,200×2,000	4,000×2,200	4,000×2,200	—	—	—
			3,500×2,000	4,500×2,500	4,500×2,500	—	—	—

产品用途：

- 主要用于金属薄板的冲压，冲压频次是目前快速液压机的1.7-2倍，适于自动化连线

主要特点：

- 适合深拉伸，延长模具寿命，降低材料要求
- 多种方式移动台：前移、侧移、双台T型移动
- 全吨位冲裁功能，实现落料、冲孔
- 无压力对模功能，方便对模
- 比例伺服控制技术，实现高速无冲击
- 节能控制系统，动态加压技术，装机功率基本没增加，单次冲压行程节能20%以上
- 压机参数全数字控制，压力闭环控制
- 液压垫分段压力控制
- 模具参数存储功能，故障诊断功能

可选配置：

- 四点柔性控制液压垫，四角压力单独控制
- 模具识别系统
- 模具快速夹紧器