



# LP

## 高精密連桿式沖床

### LINK MOTION PRESSES

#### 本機特性

具有高速行進接近加工物件、低速、低等速加工後快速回復之行程循環特性。

行程中滑塊到加工區域時速減慢，對加工物件與模具撞擊摩擦所產生之振動，噪音及模具發熱，均比一般曲軸沖床低，可提高模具壽命，降低振動，噪音等改善作業環境。

使用引伸加工時，由於有效作業區域比曲柄軸沖床更為廣泛，一般直軸沖床，對深引伸加工時需二到三道加工程序對於較具剛性加工材料亦同，機械本身結構並不因上述行程速度快慢變化，而降低其生產效率。

\*本設計如有變更，不另行通知。

項目	型式	單位	LP80		LP120		LP160		LP200	
			S	H	S	H	S	H	S	H
噸數		噸	80		120		160		200	
行程		公釐	90	150	110	180	120	200	130	220
行程次數		次/分鐘	定速(標準)60 變速(特殊)80-35		定速(標準)50 變速(特殊)60-30		定速(標準)40 變速(特殊)50-20		定速(標準)35 變速(特殊)50-20	
能力發生點		公釐	7	4	11	6	12	6	13	6
閉合工作高度		公釐	345	330	365	350	470	450	470	450
滑塊調整量		公釐	40		40		40		40	
滑塊面積		公釐	560×420		650×480		700×550		850×640	
台盤面積 (LR×FB)		公釐	1000×550		1150×600		1250×800		1450×820	
台盤厚度		公釐	130		150		160		180	
作業面高度		公釐	840		850		920		1040	
主電動機		馬力	7.5HP×4P		10HP×4P		15HP×4P		20HP×4P	
調整電動機		馬力	0.5HP×4P		0.5HP×4P		1HP×4P		1HP×4P	
佔地面積		公釐	1250×1810×2995		1380×1980×3460		1575×2285×3810		1720×2565×4090	
機器重量		噸	7.5		11.5		17.5		23	

# CR

## 鍛造半圓軋延機

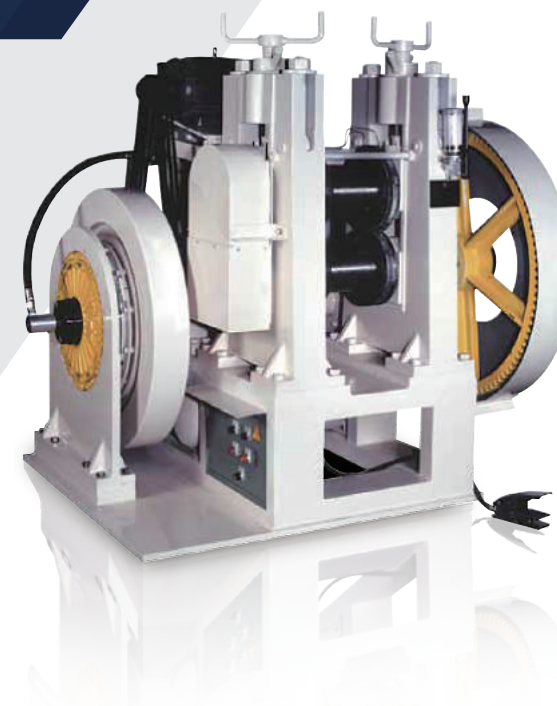
### REDUCING ROLLER MACHINE

#### 本機用途

一般適合五金手工工具、汽機車長型零件、腳踏車零件的預成型及軋延作業。

#### 本機特性

- 省材料：  
素材之塑性延伸、節省材料。
- 預成形：  
可用於鍛造前之形狀。
- 易操作：  
不必要熟練之作業者，操作容易。



\*本設計如有變更，不另行通知。

項目	型式	單位	CR125	CR150	CR175
			規格	規格	規格
規格		長度	φ 300×220L	φ 360 φ ×240L	φ 510×240L
最大材料		公釐 mm	φ 38	φ 50	φ 80
最長成品		長度	450	550	750
主電動機		馬力 HP×P	15HP×6P	25HP×6P	40HP×6P

