

JKP-800

www.jdmcl.com.tw

JING DUANN
FP-1000

JING DUANN
FP-2500G

JING DUANN
FP-1000

JING DUANN
JKP-800L



精鍛機械股份有限公司

台中市南屯區精科一路11號

電話：886-4-23593698 傳真：886-4-23593541

E-mail：jingduann@jdmcl.com.tw

浙江精勇精鍛機械有限公司

浙江省嘉善縣惠民街道成功路9號

電話：86-573-84631858 傳真：86-573-84632555

E-mail：jyjd_sale@126.com

Designed by Polaris 2019.01.1886-4-24517070

高速精密溫、熱模鍛機 / 肘節式精密冷間模鍛機 / 整廠設備規劃

QUALITY FIRST
TECHNIQUE INNOVATION



CONTENTS

- 4 / 關於我們 / 經營理念
- 5 / 沿革歷史 / 生產據點
- 7 / FP-X 高速精密溫熱模鍛機
- 9 / FP-XG 高速精密溫熱模鍛機
- 11 / FP 高速精密溫熱模鍛機
- 13 / FP-G 高速精密溫熱模鍛機
- 15 / JKP 肘節式精密冷間模鍛機
- 16 / HCP 高速精密溫熱模鍛機
- 17 / C型 氣壓式沖床
- 18 / LP 高精度連桿式沖床
- 19 / CR 鍛造半圓軋延機
- 21 / 整廠設備規劃
- 23 / 專業自動化整合



精鍛公司創建於西元1978年，專業生產高速氣動鍛造機。因本著為業界提供高效率、高精度之鍛造機械，以實現業界多工位鍛造需求，進而全面實施自動化的理想，為了成此理想，同時為工業升級盡一己之力，本公司全體員工秉持精密組成其母機，鍛品發達遍遐邇之精神，為廠商開拓更大的市場，爭取更多的利潤。

從1979年C系列氣壓沖床的誕生，隨即1982年H系列熱鍛沖床的問市，1985年HCP系列熱鍛高速沖床的生產，到1990年開發最新型FP系列精密型溫熱鍛高速沖床，其鍛造能力從400噸到1600噸的逐一躍升，近來更投入更新機型的開發，發展歷程都足以證明精鍛機械股份有限公司擁有適切的高科技人才與技術，方能不斷生產出效能卓越、操作簡便、高效率及良好的鍛造機器。



品質第一：

以精密的加工設備、完善的製程管理、精準的檢測儀器及滿足顧客要求的精神，提供高品質之產品。



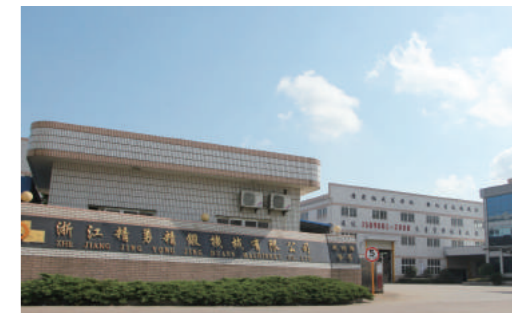
技術創新：

本著求精求實的精神，研發創造新的技術以提供高效率、高精度產品為目標，方能滿足客戶需求。



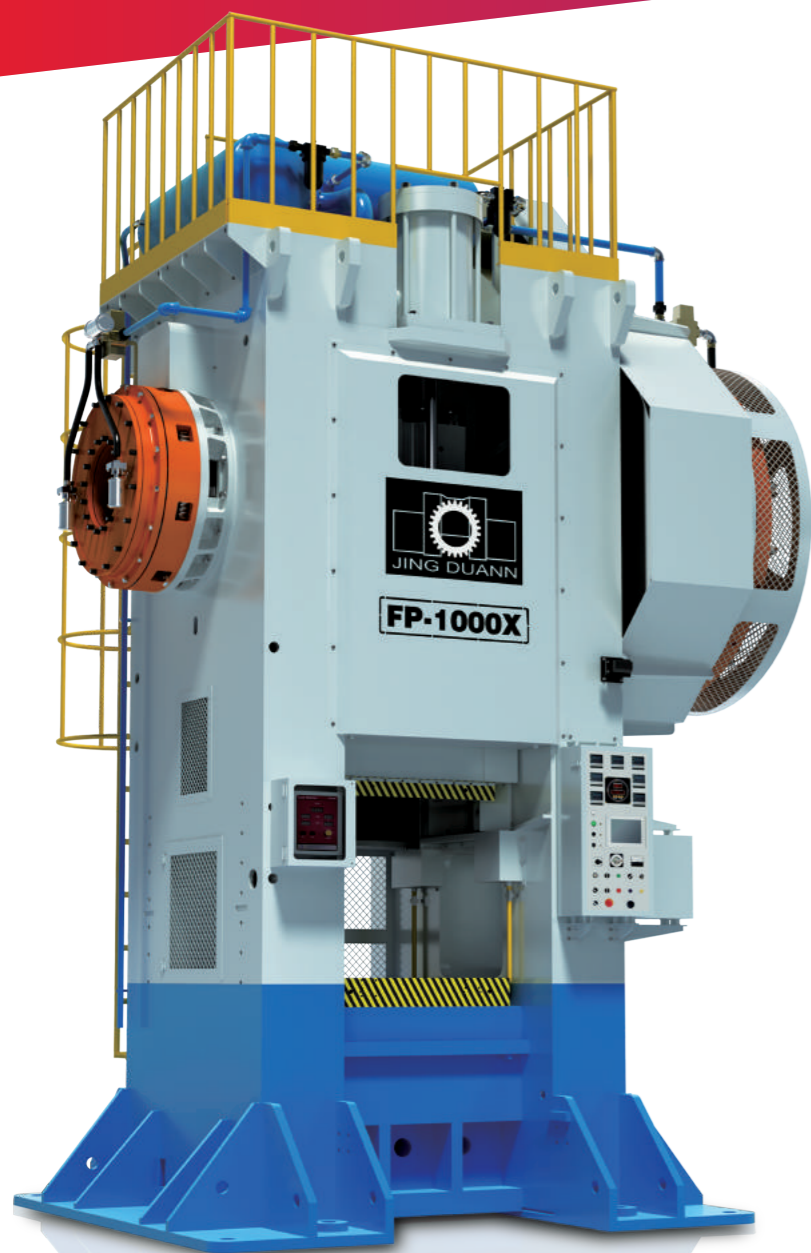
HISTORY

- 1978 — 精鍛正式成立，生產生產溫、熱鍛造沖床。推出首台C系列氣壓式沖床。
- 1982 — 推出H系列橫軸式氣壓鍛造沖床。
- 1985 — 推出HCP系列高速熱鍛造沖床。
- 1990 — 推出FP系列高精度溫熱鍛造沖床。
- 1991 — 取得經濟部中央標準局之鍛造機之改結構專利。
- 1992 — 在台中工業區購置2465.07平方米廠房，產能倍增。
- 1993 — 取得日本註冊商標。獲得中華民國鍛造會之傑出獎。
- 1994 — 推出LP系列精密連桿式精密直軸沖床。
- 1995 — 推出第一台國人自製1600-ton高速精密溫熱鍛造沖床。
- 1998 — 推出JKP系列肘節式精密冷間鍛造沖床。
- 1999 — 通過ISO9002認證。
- 2001 — 獲得ISO9001:2000設計、開發與服務品質認證。
- 2003 — 浙江精勇精鍛機械有限中國公司成立。
- 2005 — 取得歐盟CE機械安全認證，並銷售機械至歐洲挪威土耳其。
- 2008 — 推出FP-1300G高精度溫熱鍛造沖床。
- 2009 — 於台中工業區34路購買三廠作為加工廠。完成FP-2500G高精度溫熱鍛造沖床，精鍛產品更加提升。
- 2010 — 完成LKP650長行程冷間鍛造機的試作機。FP、FPG系列機台，取得CE新版機械指令認證。
- 2011 — 於台中機械園區購買3000坪精科廠。發表新產品國人自製2500噸鍛造沖床。完成開發精密溫熱模鍛機FP-2500G。
- 2012 — 精鍛四廠動土興建。
- 2013 — 於台中精密科學園區完成第一期工程。精鍛陳董事長當選台灣鍛造協會第10屆理事長，期能對台灣鍛造業界更盡心力。
- 2014 — 正式遷廠進駐台中精密科學園區。
- 2015 — 完成新工廠與整合。第五屆亞洲鍛造協會指定參觀訪問。
- 2016 — 發布FP-X, FP-XG新款式鍛機完成開發。
- 2019 — 計劃發布FP4000 GX高速鍛壓機。



FP-X

高速精密溫熱模鍛機 HIGH SPEED FORGING PRESSES



本機特性

- 飛輪傳動：**
 X型為飛輪直接驅動，運行速度快，鍛造材料與模具接觸時間縮短，提高模具使用壽命；由於傳動機構簡化，故障率減少，大大降低維修成本。
- X型滑塊導軌：**
 滑塊導軌採用X型設計，充分克服鍛打時模具熱傳導至滑塊造成熱膨脹現象。該設計使滑動間隙變化降至最低，特長導軌設計，提升整體剛性與偏心負載能力，更適用於精密多工位鍛造作業。
- 新式飛輪懸掛機構：**
 飛輪懸掛軸受上，重量不再懸掛於偏心軸上，轉動時銅襯不會發熱並可減少銅襯磨損，提高使用壽命，新式懸掛設計可確保飛輪運轉順暢無偏擺。
- 整機潤滑：**
 飛輪內部軸承採用機油強制潤滑，可確保永不缺油，且機油有冷卻之效果，更能提高軸承之壽命。
- 半密閉式離合器機構：**
 半密閉型離合器機構，藉由旋轉運動引入外部冷空氣進入離合器，增加散熱功效並有效降低離合器內部作業溫度，增加來令片接觸面積，提升離合器傳動力矩，同時延長來令片使用年限。
- 雙點式連桿設計：**
 採用雙連桿結構使滑塊作動時由雙點支撐，左右寬幅相當大，並同步施力於滑塊，該結構具有很強的抗偏心載荷能力，加寬銅套面積提高銅套及該機構使用壽命。

*本設計如有變更，不另行通知。

| 項目 | 型式 | 單位 | FP-600X | FP-800X | FP-1000X | FP-1300X | FP-1600X |
|---------------|----|------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| 能力 | | 噸 | 600 | 800 | 1000 | 1300 | 1600 |
| 滑塊行程 | | 公釐 | 200 | 250 | 250 | 280 | 300 |
| 滑塊調整量 | | 公釐 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| 行程次數 | | 次/分鐘 | 95 | 85 | 85 | 80 | 65 |
| 有效作業行程數 | | 次/分鐘 | 18 | 18 | 18 | 18 | 18 |
| 閉合工作高度 | | 公釐 | 750 | 850 | 950 | 950 | 1100 |
| 能力發生點 | | 公釐 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| 滑塊面積 | | 公釐 | 660×730 | 770×810 | 880×1050 | 1020×1080 | 1050×1130 |
| 台盤面積 (LR×FB) | | 公釐 | 800×880 | 880×1000 | 1040×1080 | 1140×1140 | 1200×1200 |
| 側窗口尺寸 (LR×FB) | | 公釐 | 550×550 | 600×600 | 700×700 | 750×700 | 980×800 |
| 主電動機 | | 仟瓦 | 37kw×8p | 45kw×8p | 55kw×8p | 75kw×8p | 75kw×12p |
| 上頂料能力-行程 | | 噸-公釐 | 6Ton - 30mm | 10Ton - 30mm | 10Ton - 30mm | 10Ton - 40mm | 10Ton - 40mm |
| 下頂料能力-行程 | | 噸-公釐 | 8Ton - 50mm | 12Ton - 50mm | 12Ton - 50mm | 12Ton - 50mm | 17Ton - 50mm |
| 工位數-工位距離 | | 個-公釐 | 3-160 | 3-180 | 3-200 | 3-220 | 3-240 |
| 機器重量 | | 公斤 | 46,000 | 60,000 | 82,000 | 100,000 | 130,000 |
| 機器尺寸 (L×W×H) | | 公釐 | 3300×2790×5280 | 3630×3010×5810 | 3840×3225×6145 | 4100×3450×6675 | 4320×3505×8100 |

FP-XG

高速精密溫熱模鍛機 HIGH SPEED FORGING PRESSES



本機特性

- 齒輪驅動：**
 XG型為齒輪驅動,可由齒輪比設計降低行程速度,達到慢速成形效果。適用於鋁、銅等非鐵材料的鍛件成形,亦適合於長引伸工程鍛鋼件需求,如汽車傳動軸CV-Joint。
- X型滑塊導軌：**
 滑塊導軌採用X型設計,充分克服鍛打時模具熱傳導至滑塊造成熱膨脹現象。該設計使滑動間隙變化降至最低,特長導軌設計,提升整體剛性與偏心負載能力,更適用於精密多工位鍛造作業。
- 新式大齒輪懸掛機構：**
 大齒輪懸掛軸受上,重量不再懸掛於偏心軸上,轉動時銅襯不會發熱並可減少銅襯磨損,提高使用壽命,新式懸掛設計可確保大齒輪運轉順暢無偏擺。
- 整機潤滑：**
 大齒輪內部軸承採用機油強制潤滑,可確保永不缺油,且機油有冷卻之效果,更能提高軸承之壽命。
- 半密閉式離合器機構：**
 半密閉型離合器機構,藉由旋轉運動引入外部冷空氣進入離合器,增加散熱功效並有效降低離合器內部作業溫度,增加來令片接觸面積,提升離合器傳動力矩,同時延長來令片使用年限。
- 雙點式連桿設計：**
 採用雙連桿結構使滑塊作動時由雙點支撐,左右寬幅相當大,並同步施力於滑塊,該結構具有很強的抗偏心載荷能力,加寬銅套面積提高銅套及該機構使用壽命。



*本設計如有變更,不另行通知。

| 項目 | 型式 | 單位 | FP-600XG | FP-800XG | FP-1000XG | FP-1300XG | FP-1600XG |
|---------------|----|------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| 能力 | | 噸 | 600 | 800 | 1000 | 1300 | 1600 |
| 滑塊行程 | | 公釐 | 200 | 250 | 250 | 280 | 300 |
| 滑塊調整量 | | 公釐 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| 行程次數 | | 次/分鐘 | 70 | 60 | 60 | 60 | 50 |
| 有效作業行程數 | | 次/分鐘 | 18 | 18 | 18 | 16 | 16 |
| 閉合工作高度 | | 公釐 | 750 | 850 | 950 | 950 | 1100 |
| 能力發生點 | | 公釐 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| 滑塊面積 | | 公釐 | 660×730 | 770×810 | 880×1050 | 1020×1080 | 1050×1130 |
| 台盤面積 (LR×FB) | | 公釐 | 800×880 | 880×1000 | 1040×1080 | 1140×1140 | 1200×1200 |
| 側窗口尺寸 (LR×FB) | | 公釐 | 550×550 | 600×600 | 700×700 | 750×700 | 980×800 |
| 主電動機 | | 仟瓦 | 45kw×6p | 55kw×6p | 75kw×6p | 90kw×6p | 110kw×6p |
| 上頂料能力-行程 | | 噸-公釐 | 6Ton - 30mm | 10Ton - 30mm | 10Ton - 30mm | 10Ton - 40mm | 10Ton - 40mm |
| 下頂料能力-行程 | | 噸-公釐 | 8Ton - 50mm | 12Ton - 50mm | 12Ton - 50mm | 12Ton - 50mm | 17Ton - 50mm |
| 工位數-工位距離 | | 個-公釐 | 3-160 | 3-180 | 3-200 | 3-220 | 3-240 |
| 機器重量 | | 公斤 | 50,000 | 65,000 | 90,000 | 105,000 | 140,000 |
| 機器尺寸 (L×W×H) | | 公釐 | 3425×3405×5280 | 3665×3655×5810 | 3960×3975×6150 | 4200×4200×6675 | 4410×4435×7800 |

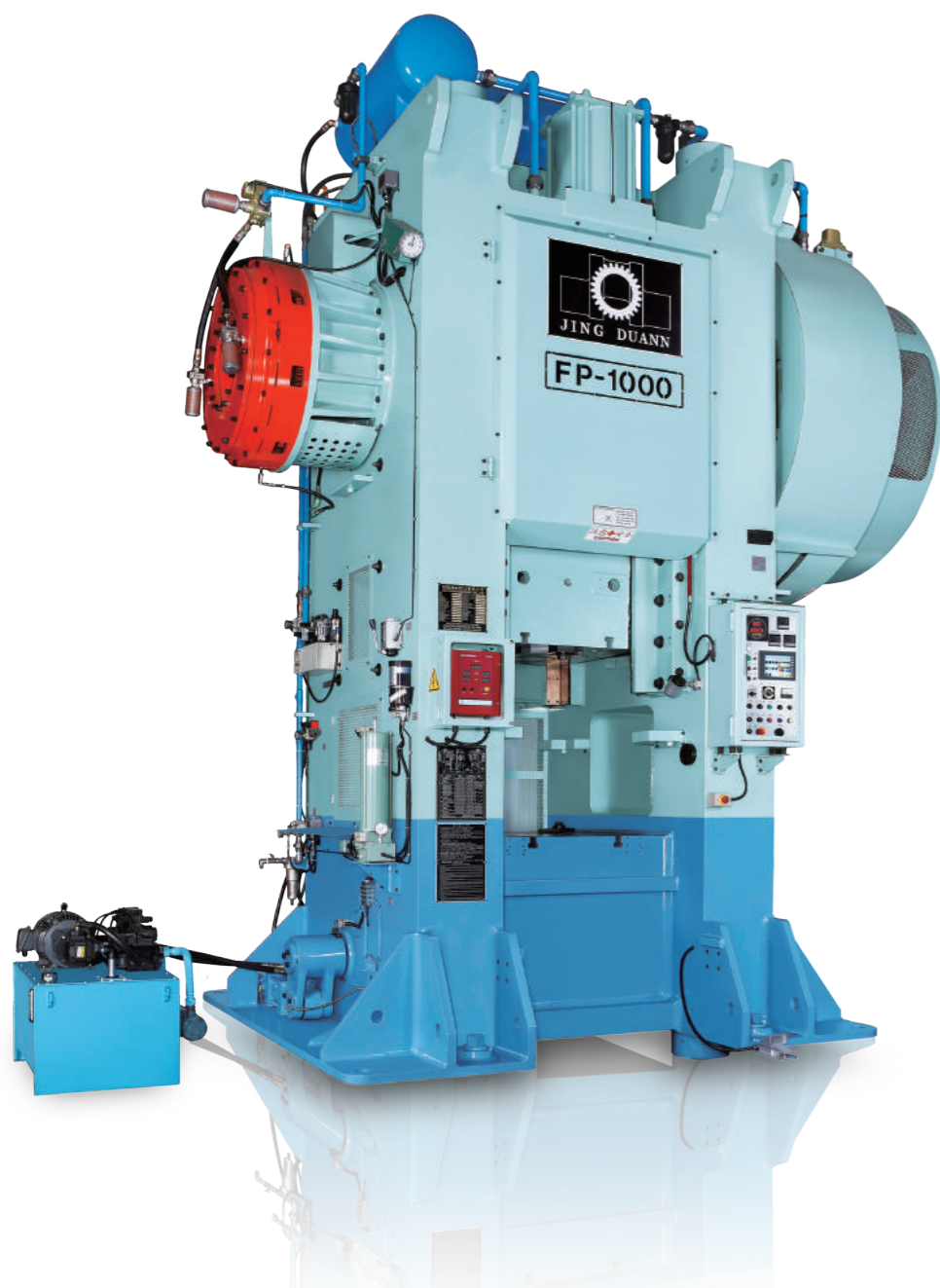
FP

高速精密溫熱模鍛機 HIGH SPEED FORGING PRESSES



本機特性

- 上下頂料設計，模具型穴斜度減少，原材消耗量小，節省鍛材。
- 本機稼動能力增高，生產率大大提高，突破傳統短行程之規格，適合各種鍛造成型作業。
- 機架兩側作業窗，鍛材傳送方便，可配合自動化傳送作業。
- 機架高剛性箱型結構，鍛件精度高，加工餘料減少，適合溫熱鍛造作業。
- 生產效率高，操作簡單，維修容易，降低生產成本。
- 特殊卡模解放設計，復歸迅速，操作容易。
- 精密導路設計，容許偏心荷重之多工位鍛造，鍛件品質優良。
- 黃油潤滑設計，有效降低各摩擦部位之效率損失。
- 噸位數控顯示，直觀顯示實際鍛造壓力。



*本設計如有變更，不另行通知。

| 項目 | 型式 | 單位 | FP-400 | FP-600 | FP-800 | FP-1000 |
|--------------|----|------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| 能力 | | 噸 | 400 | 600 | 800 | 1000 |
| 滑塊行程 | | 公釐 | 175 | 200 | 250 | 250 |
| 滑塊調整量 | | 公釐 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| 行程次數 | | 次/分鐘 | 100 | 95 | 85 | 85 |
| 有效作業行程數 | | 次/分鐘 | 18 | 18 | 16 | 16 |
| 閉合工作高度 | | 公釐 | 605 | 650 | 650 | 800 |
| 能力發生點 | | 公釐 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| 滑塊面積 | | 公釐 | 590×650 | 690×630 | 800×790 | 940×850 |
| 台盤面積 | | 公釐 | 770×840 | 860×880 | 980×1000 | 1100×1050 |
| 側窗口尺寸 | | 公釐 | 450×450 | 500×500 | 600×600 | 700×650 |
| 主電動機 | | 仟瓦 | 30kw×8p | 37kw×8p | 45kw×8p | 55kw×8p |
| 上頂料能力-行程 | | 噸-公釐 | 5Ton - 20mm | 5Ton - 20mm | 7.5Ton - 30mm | 7.5Ton - 30mm |
| 下頂料能力-行程 | | 噸-公釐 | 10Ton - 40mm | 10Ton - 40mm | 10Ton - 40mm | 24Ton - 40mm |
| 工位數-工位距離 | | 個-公釐 | 1 | 3-160 | 3-180 | 3-200 |
| 機器重量 | | 公斤 | 29,500 | 40,000 | 52,000 | 72,000 |
| 機器尺寸 (L×W×H) | | 公釐 | 3360×2600×4655 | 3500×2730×5100 | 3985×2987×5520 | 4185×2910×5935 |

FP-G

高速精密溫熱模鍛機 HIGH SPEED FORGING PRESSES



本機特性

- 上下頂料設計，模具型穴斜度減少，原材消耗量小，節省鍛材。
- 本機稼動能力增高，生產率大大提高，突破傳統短行程之規格，適合各種鍛造成型作業。
- 機架兩側作業窗，鍛材傳送方便，可配合自動化傳送作業。
- 機架高剛性箱型結構，鍛件精度高，加工餘料減少，適合溫熱鍛造作業。
- 生產效率高，操作簡單，維修容易，降低生產成本。
- 特殊卡模解放設計，復歸迅速，操作容易。
- 精密導路設計，容許偏心荷重之多工位鍛造，鍛件品質優良。
- 黃油潤滑設計，有效降低各摩擦部位之效率損失。
- 噸位數控顯示，直觀顯示實際鍛造壓力。
- FP-G系列鍛機為齒輪傳動，適合鍛打為變形量較高之鍛件

*本設計如有變更，不另行通知。

| 項目 | 型式 | 單位 | FP-600G | FP-800G | FP-1000G | FP-1300G | FP-1600G | FP-2500G |
|---------------|----|------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------------------------|----------------|
| 能力 | | 噸 | 600 | 800 | 1000 | 1300 | 1600 | 2500 |
| 滑塊行程 | | 公釐 | 250 | 250 | 250 | 280 | 300 | 350 |
| 滑塊調整量 | | 公釐 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| 行程次數 | | 次/分鐘 | 85 | 85 | 85 | 80 | 70 | 65 |
| 有效作業行程數 | | 次/分鐘 | 18 | 16 | 16 | 16 | 16 | 16 |
| 閉合工作高度 | | 公釐 | 650 | 650 | 800 | 900 | 900 / 1100 | 1050 |
| 能力發生點 | | 公釐 | 5 | 5 | 5 | 6 | 6 | 8 |
| 滑塊面積 | | 公釐 | 690×730 | 800×790 | 940×850 | 1000×990 | 1080×1040 | 1490×1430 |
| 台盤面積 (LR×FB) | | 公釐 | 860×880 | 980×1000 | 1100×1050 | 1140×1140 | 1200×1200 | 1500×1500 |
| 側窗口尺寸 (LR×FB) | | 公釐 | 500×600 | 600×600 | 700×650 | 750×700 | 900×750 / 900×950 | 1000×1100 |
| 主電動機 | | 仟瓦 | 45kw×6p | 55kw×6p | 75kw×6p | 90kw×6p | 110kw×6p | 160kw×6p |
| 上頂料能力-行程 | | 噸-公釐 | 5Ton - 20mm | 7.5Ton - 30mm | 7.5Ton - 30mm | 7.5Ton - 40mm | 7.5Ton - 40mm | 12Ton - 60mm |
| 下頂料能力-行程 | | 噸-公釐 | 10Ton - 40mm | 10Ton - 40mm | 24Ton - 40mm | 24Ton - 40mm | 24Ton - 60mm | 30Ton - 100mm |
| 工位數-工位距離 | | 個-公釐 | 3-160 | 3-180 | 3-200 | 3-220 | 3 - 240 | 5 - 260 |
| 機器重量 | | 公斤 | 45,000 | 55,000 | 77,000 | 95,000 | 130,000 | 220,000 |
| 機器尺寸 (L×W×H) | | 公釐 | 3460×3140×5183 | 3685×3345×5520 | 4124×3687×5935 | 4250×3810×6585 | 4345×4210×7725 4345×4210×7925 | 5367×4740×9030 |

JKP

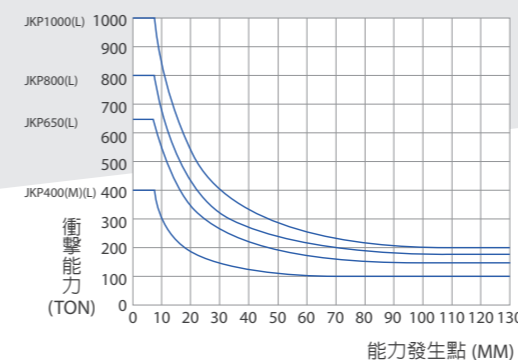
冷鍛肘節式自動移送沖床 KNUCKLE JOINT DEVICE COLD FORGING PRESSES



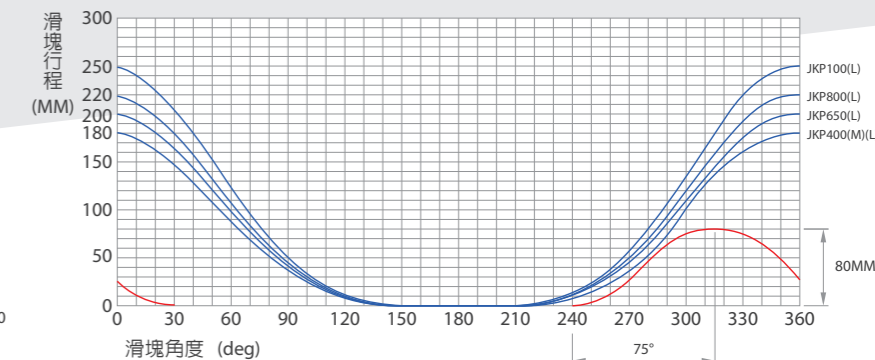
本機特性

- JKP系列沖床是適合多工程連續生產與自動化的冷鍛沖床可搭配自動化設備，得以實現一個操作者負責多線製品的生產計劃，甚至可達成無人化生產模式。於連續多工程加工中，搭配自動送料順送，不會浪費生產空間並可減少管理的麻煩。若採用自動生產方式，與單一工程相比，可提高3倍以上的生產效率。

能力曲線圖



滑塊與頂出行程曲線圖

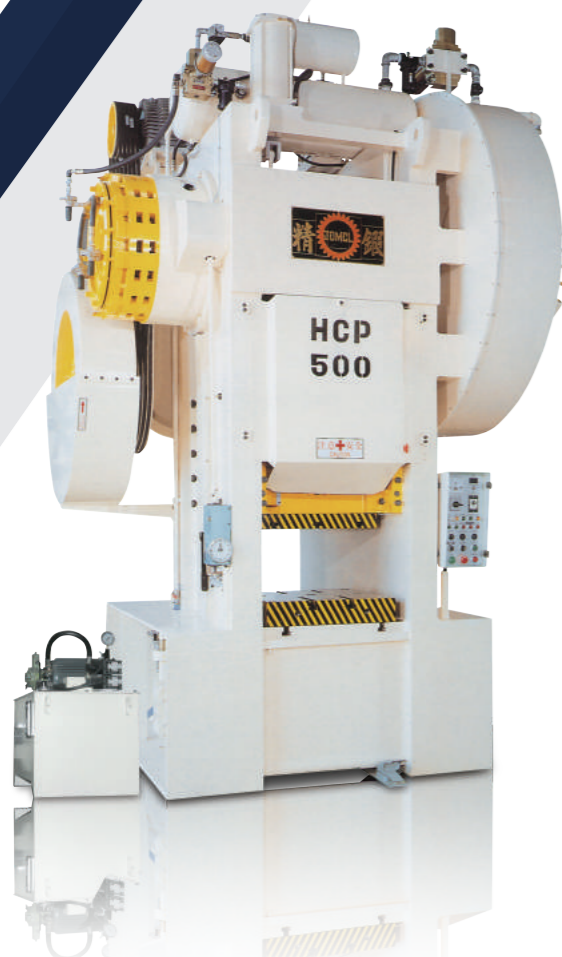


*本設計如有變更，不另行通知。



| 項目 | 型式 | 單位 | JKP-400M | JKP-400L | JKP-650L | JKP-800L | JKP-1000L |
|---------------|----|------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|
| 能力 | | 噸 | 400 | 400 | 650 | 800 | 1000 |
| 滑塊行程 | | 公釐 | 180 | 180 | 200 | 220 | 250 |
| 滑塊調整量 | | 公釐 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 |
| 行程次數 | | 次/分鐘 | 40 | 40 | 35 | 35 | 30 |
| 有效作業行程數 | | 次/分鐘 | 12 | 12 | 12 | 12 | 12 |
| 閉合工作高度 | | 公釐 | 600 | 620 | 807.5 | 850 | 957.5 |
| 能力發生點 | | 公釐 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 |
| 滑塊面積 | | 公釐 | 400×500 | 600×600 | 750×700 | 800×800 | 1020×1000 |
| 台盤面積 (LR×FB) | | 公釐 | 580×700 | 700×700 | 900×840 | 950×900 | 1200×1000 |
| 側窗口尺寸 (LR×FB) | | 公釐 | 420×410 | 420×430 | 600×500 | 650×600 | 850×650 |
| 主電動機 | | 仟瓦 | 變速37kw×4p 定速30kw×6p | 變速37kw×4p 定速30kw×6p | 變速55kw×4p 定速45kw×6p | 變速75kw×4p 定速55kw×6p | 變速75kw×4p 定速55kw×6p |
| 上頂料能力-行程 | | 噸-公釐 | 6Ton - 30mm | 6Ton - 30mm | 6Ton - 30mm | 6Ton - 30mm | 6Ton - 30mm |
| 下頂料能力-行程 | | 噸-公釐 | 30Ton - 80mm | 30Ton - 80mm | 30Ton - 80mm | 30Ton - 80mm | 30Ton - 80mm |
| 工位數-工位距離 | | 個-公釐 | 1 | 3 - 170 | 3 - 200 | 3 - 200 | 5 - 200 |
| 機器重量 | | 公斤 | 35,000 | 38,000 | 48,000 | 68,000 | 92,000 |
| 機器尺寸 (L×W×H) | | 公釐 | 1800×3215×4980 | 2003×3234×5000 | 2311×3678×5530 | 2668×4238×6300 | 2965×4588×6980 |

*標準配備不含自動進料裝置。



HCP

高速精密溫熱模鍛機

HIGH SPEED FORGING PRESSES

本機特性

- 機體採用強韌鋼板CO2焊接而成，並經回火處理，消除內應力，能承受重擊堅固持久。
- 多重安全回路控制，保護機器安全延長使用年限。
- 曲軸使用高級合金鋼材，表面鍍硬鉻處理，耐磨性特高。
- 衝程快速，減少模具磨損，提高產能。

*本設計如有變更，不另行通知。

| 項目 | 型式 | 單位 | HCP-200 | HCP-300 | HCP-400 | HCP-500 | HCP-600 |
|---------------|----|------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| 能力 | | 噸 | 200 | 300 | 400 | 500 | 600 |
| 滑塊行程 | | 公釐 | 150 | 200 | 150 | 150 | 200 |
| 滑塊調整量 | | 公釐 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 |
| 行程次數 | | 次/分鐘 | 100 | 80 | 90 | 85 | 80 |
| 有效作業行程數 | | 次/分鐘 | 18 | 16 | 18 | 16 | 16 |
| 閉合工作高度 | | 公釐 | 450 | 600 | 480 | 510 | 600 |
| 能力發生點 | | 公釐 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| 滑塊面積 | | 公釐 | 600×450 | 630×470 | 650×500 | 670×600 | 670×600 |
| 台盤面積 (LR×FB) | | 公釐 | 700×800 | 700×860 | 750×920 | 770×1100 | 770×1100 |
| 側窗口尺寸 (LR×FB) | | 公釐 | 320×320 | 320×520 | 320×320 | 400×370 | 400×510 |
| 主電動機 | | 仟瓦 | 18.5kw×6p | 30kw×6p | 37kw×6p | 37kw×6p | 45kw×6p |
| 上頂料能力-行程 | | 噸-公釐 | 3Ton - 20mm | 3Ton - 20mm | 3Ton - 20mm | 3Ton - 20mm | 3Ton - 20mm |
| 下頂料能力-行程 | | 噸-公釐 | 5Ton - 40mm | 5Ton - 40mm | 5Ton - 40mm | 5Ton - 40mm | 5Ton - 40mm |
| 機器重量 | | 公斤 | 17,500 | 22,000 | 27,000 | 32,000 | 35,000 |
| 機器尺寸 (L×W×H) | | 公釐 | 2550×2135×3820 | 2630×2181×4245 | 2675×2307×4068 | 2829×2490×4310 | 2829×2490×4450 |



C型

氣壓沖床

PNEUMATIC C TYPE PRESSES

本機用途

氣壓式C型沖床系列一般適用於沖孔、彎曲、切邊等作業。

本機特性

- 高精度：
機體採用CO2焊接而成，並經回火處理，消除內應力，能承受重擊堅固持久。
- 作動精確：
使用聯結式氣壓離合器、煞車器、作動確實。
- 安全性高：
採用自動強制潤滑，多重安全控制迴路保護機器安全，延長使用年限。

*本設計如有變更，不另行通知。

| 項目 | 型式 | 單位 | C-100 | C-150 | C-200 |
|---------------|----|------|----------------|----------------|----------------|
| 能力 | | 噸 | 100 | 150 | 200 |
| 滑塊行程 | | 公釐 | 200 | 250 | 250 |
| 滑塊調整量 | | 公釐 | 50 | 50 | 50 |
| 行程次數 | | 次/分鐘 | 67 | 50 | 50 |
| 有效作業行程數 | | 次/分鐘 | 12 | 12 | 12 |
| 閉合工作高度 | | 公釐 | 350 | 500 | 600 |
| 能力發生點 | | 公釐 | 6 | 6 | 6 |
| 滑塊面積 | | 公釐 | 390×330 | 600×450 | 700×520 |
| 台盤面積 (LR×FB) | | 公釐 | 820×540 | 1200×640 | 1300×740 |
| 側窗口尺寸 (LR×FB) | | 公釐 | * | * | * |
| 主電動機 | | 仟瓦 | 7.5kw×6p | 11kw×6p | 15kw×6p |
| 上頂料能力-行程 | | 噸-公釐 | 1Ton - 30mm | 1Ton - 40mm | 1Ton - 40mm |
| 下頂料能力-行程 | | 噸-公釐 | * | * | * |
| 機器重量 | | 公斤 | 8,500 | 14,000 | 20,000 |
| 機器尺寸 (L×W×H) | | 公釐 | 1764×1905×3092 | 2062×2385×3860 | 2257×2656×4130 |



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

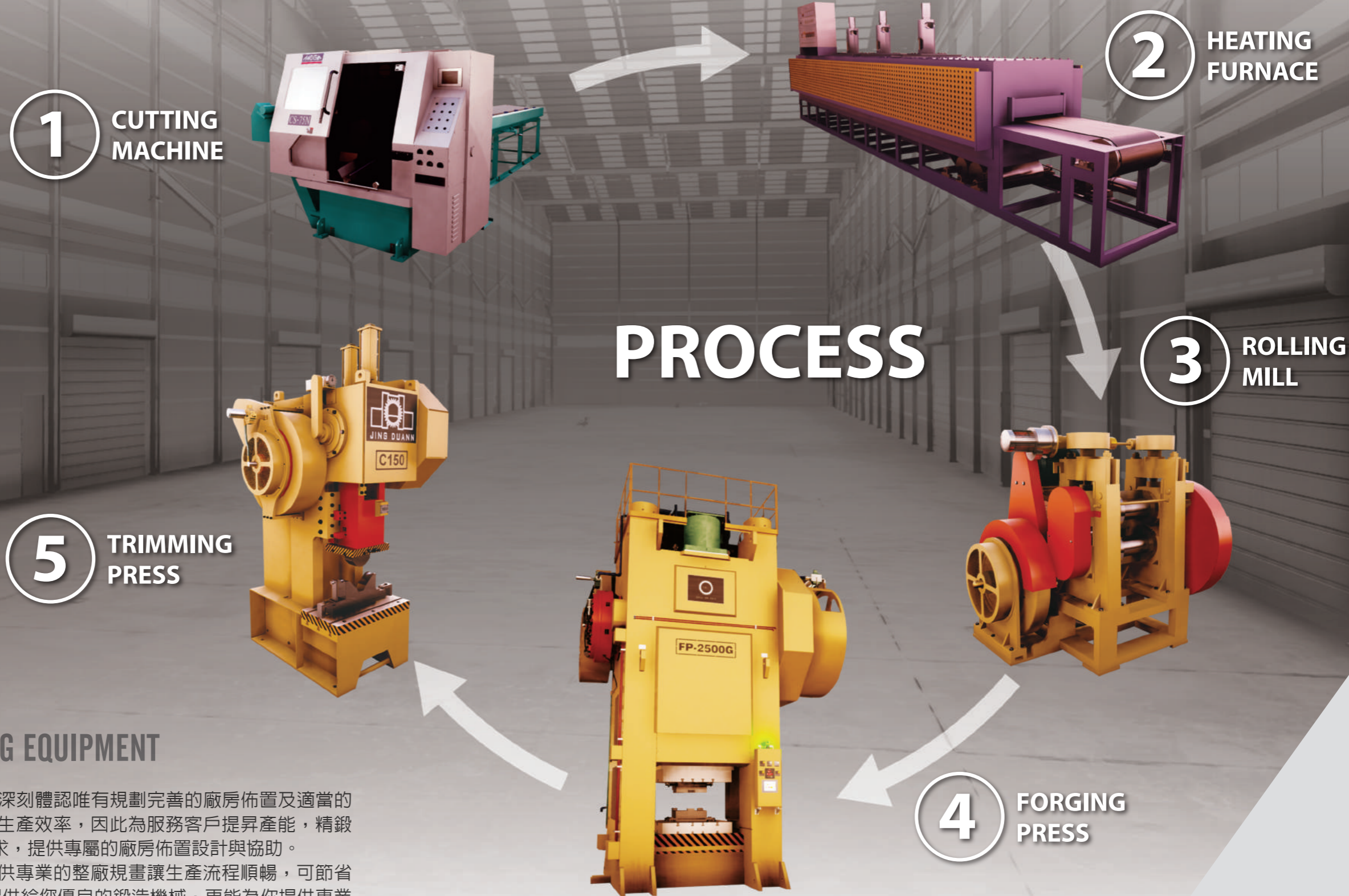
- 省材料：
素材之塑性延伸、節省材料。
- 預成形：
可用於鍛造前之形狀。
- 易操作：
不必要熟練之作業者，操作容易。



*本設計如有變更，不另行通知。

| 項目 | 型式 | 單位 | CR125 | CR150 | CR175 |
|------|----|---------|------------|---------------|------------|
| | | | | | |
| 規格 | | 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 |





整廠設備規劃 WHOLE-PLANT FORGING EQUIPMENT

鍛造業界累積超過40多年經驗，深刻體認唯有規劃完善的廠房佈置及適當的機械方位配置，才能達到最大的生產效率，因此為服務客戶提昇產能，精鍛機械公司可針對客戶產品特性需求，提供專屬的廠房佈置設計與協助。本公司擁有優秀的經營團隊，提供專業的整廠規畫讓生產流程順暢，可節省您的規畫時間及投資成本，不僅提供給您優良的鍛造機械，更能為您提供專業的整廠規劃。



專業自動化整合

PROFESSIONAL AUTOMATION INTEGRATION

精鍛機械擁有優異的系統整合能力，符合客戶需求，以誠信的客戶服務，提供冷溫熱鍛造等所需之生產自動化應用模組之設計及製造。

我們的服務能提供客戶整體鍛造產線的自動化設備，硬體包含鍛造機台提供、模具設計、機器手臂傳輸與AGV無人搬運車...等，系統軟體部分包含規劃生產管理與製造系統，為客戶提供全方位的解決方案且優質的產品與完善的服務品質。

一、專業的技術優勢：

精鍛機械擁有近40年的專業經驗整合資源，預先設想加工運作情況，考慮最大產能效率與安全工作環境，為客戶提供優良自動化整合設備。

二、產品種類最齊全：

依照客戶的制程、機台...等等，運用三次元傳送裝置、機械手臂...並搭配周邊設備，量身打造符合客戶需求的自動化產線。

三、生產線模擬規劃：

運用3D軟體整合制程及產線規劃，說明客戶在實際量產前期即可進行產能確認的統整，亦可減少不必要的成本支出和浪費。

四、電控系統整合：

擁有專業的系統電控工程團隊，經過作業程式編寫以及電控系統整合，以協助企業進入自動化智慧生產領域，有效的提升企業競爭力。

