

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	FP-2500XG	FP-4000XG
能力	噸	600	800	1000	1300	1600	2500	4000
滑塊行程	公釐	200	250	250	280	300	350	400
滑塊調整量	公釐	10	10	10	10	10	10	10
行程次數	次/分鐘	70	60	60	60	50	55	45
有效作業行程數	次/分鐘	18	18	18	16	16	14	14
閉合工作高度	公釐	750	850	950	950	1100	1400	1600
能力發生點	公釐	6	6	6	6	6	8	10
滑塊面積	公釐	660×730	770×810	880×1050	1020×1080	1050×1130	1480×1480	1590×1590
台盤面積 (LR×FB)	公釐	800×880	880×1000	1040×1080	1140×1140	1200×1200	1500×1500	1600×1600
側窗口尺寸 (LR×FB)	公釐	550×550	600×600	700×700	750×700	980×800	900×1100	1000×1200
主電動機	仟瓦	45kw×6p	55kw×6p	75kw×6p	90kw×6p	110kw×6p	160kw×6p	220kw×6p
上頂料能力-行程	噸-公釐	6Ton - 30mm	10Ton - 30mm	10Ton - 30mm	10Ton - 40mm	10Ton - 40mm	8Ton - 60mm	20Ton - 60mm
下頂料能力-行程	噸-公釐	8Ton - 50mm	12Ton - 50mm	12Ton - 50mm	12Ton - 50mm	17Ton - 50mm	30Ton - 100mm	40Ton - 100mm
機器重量	公斤	50,000	65,000	90,000	105,000	140,000	220,000	400,000
機器尺寸 (L×W×H)	公釐	3425×3405×5280	3665×3655×5810	3960×3975×6150	4200×4200×6675	4410×4435×7800	5355×4863×9075	6060×6083×10570

