

主机结构形式及要求:

液压机主机由机身、滑块、工作台、主缸、上极限安全锁紧装置等组成。

上、中梁板:采用优质钢板结构件焊接成型,经高温退火处理,去除应力。

中梁板、内置一体加长导向套结构,得到更加高的导向精准、配置一体手动集中润滑油加注。

下梁板:采用 45#优质整件厚钢板。

一、 四立柱结构及材料说明:

立柱采用 40r 圆钢,工艺:调质、加工、中频淬火、精磨、**表面电镀处理**、抛光。中频表面深层 4mm 硬度在 46° 左右。

二、 主油缸结构及材料说明:

主油缸采用一体 45#盲孔锻打缸体,活塞一体冷激淋成型,表面合金渗碳热处理新工艺,具有深层 3cm,硬度在 46° 的特殊表层处理工艺,**表面电镀处理!**

三、 底缸结构及材料说明:

底缸标准吨位缸体,活塞采用 45#一体锻打,中频淬火,精磨、**表面电镀处理**。缸盖采用 45#一体锻打。

四、 密封结构及品质说明:

主缸活塞增压腔结构四层进口密封,采用“UPI”+格莱圈+双层导向密封,特高压密封夹中压抗高温密封结构。

活塞回程腔结构八层密封,采用“UPI”+“斯特封”圈,动态高压密封夹静态中压抗高温密封结构,上下各一道进口高压导向带和防尘圈,外置缸盖静态三道进口“0”圈。已保证缸盖部分的不漏油。格莱圈、斯特封、导向带等密封圈品牌选择是英国 HALLITE (赫来特)。

五、 电器控制部分:

高标准的主流电器品牌配置,三菱编程 PLC、法国“斯耐德”交流控制器及台湾的接线排。增设了外置 3.5 寸彩色触摸屏、ATOS 压力传感器功能,实现了:工件计数、计数清零,保压时间、顶料缸停顿时间的自由数字设定功能。

六、 液压系统控制部分:

主系统采用大通径双压力二通插装集成系统,配套意大利“ATOS”阀控组件。设计上做到主缸的快速供油速度调整与小背压快速回油速度调整油路,独立控制主缸的空程快速、空程慢下、回程速度、压力的节点调节。

底缸油路的顶出压力的独立远程调节。

精密的液压系统运作,设计了回油滤清油箱区域、吸油滤清油箱区域、独立循环油箱区域共三组滤清系统,带报警功能。

油泵采用江苏启东“精工”牌重型 YCY 自动油泵,该泵具有高压输出、重载能力

强、起压快、泄压小、寿命长的特点。

板式冷却器

采用 304 不锈钢板式冷却器，散热能力。配合独立的循环水，能够有效控制液压油温在 50° 内。满足于机器 24 小时高强度稳定工作能力。