

肘節式雙點冷鍛長行程沖床

Knuckle Joint Link Drive Two Points Cold Forging Press

KL2



400. 630. 800. 1000. 1200. 1600. 2000. ton

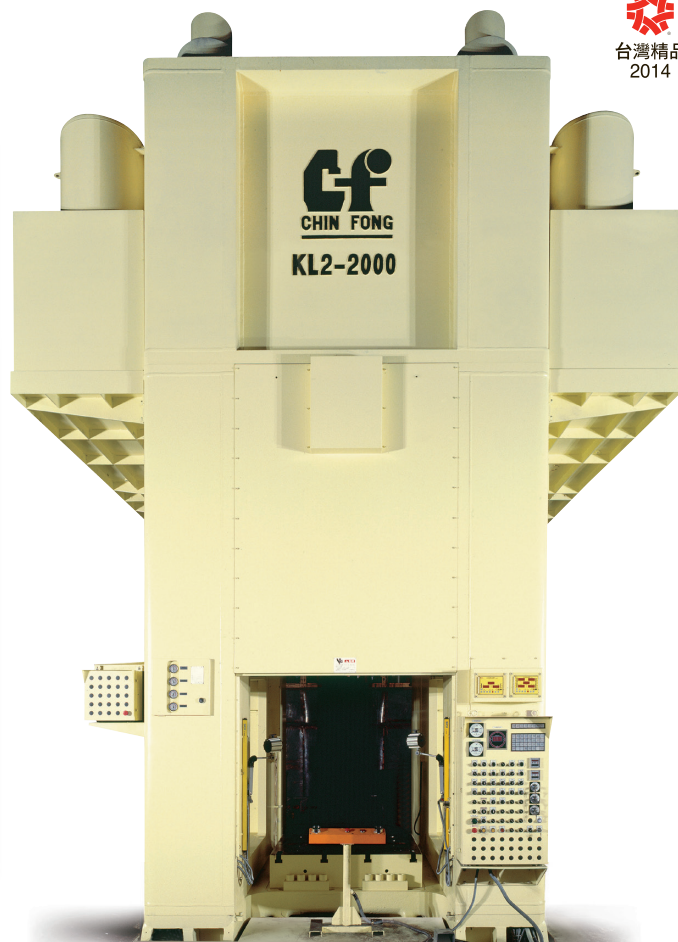
KL2

Knuckle Joint Link Drive Two Points Cold Forging Press

肘節式雙點冷鍛長行程沖床



KL2長行程冷間鍛造沖床，其主要之特色為具備400mm以上之滑塊行程長，以及較高之能力發生點，足以供應各類長軸尺寸之傳動軸類鍛壓加工，特別是在自動車產業，例如RV系列四輪傳動自動車之傳動軸加工(CV-JOINT)，長行程曲線更適合搭配三次元自動化設備，使產品品質穩定，並提升沖壓效率。



能力規格：

機 型		KL2-400	KL2-630	KL2-800	KL2-1000	KL2-1200	KL2-1600	KL2-2000
能 力	mm	400	630	800	1000	1200	1600	2000
能力發生點	mm	15	15	15	25	25	25	25
行 程	mm	400	400	400	500	500	600	600
行程數	S.P.M.	25~45	25~40	25~35	15~30	15~30	15~25	15~25
最大模具高度	mm	1000	1000	1100	1100	1200	1200	1200
台盤面積	mm	1000X700	1200X800	1200X800	1400X900	1400X900	1500X1000	1600X1200
滑塊面積	mm	1000X700	1200X800	1200X800	1400X900	1400X900	1500X1000	1600X1200
下部頂料								
能 力	Tons	20	30	40	50	60	80	100
行 程	mm	150	150	150	160	160	200	200



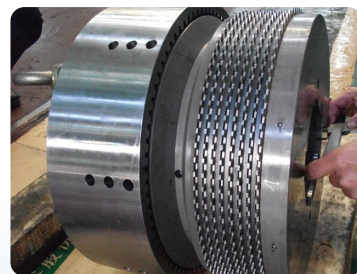
多連桿機構

最佳化的機構與結構設計，具備高剛性之連桿結構，以及下死點上方比傳統曲軸機構更大的出力。



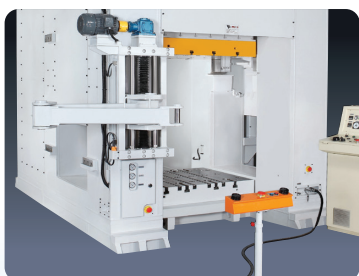
凸輪裝置(選配)

鋸齒面結合設計，配合客戶不同製品所需頂料Timing時間設定，因此可提高與週邊自動送料設備之配合，提升沖床的生產效率。



油壓式離合剎車器(選配)

提高生產效率，確保作業安全。



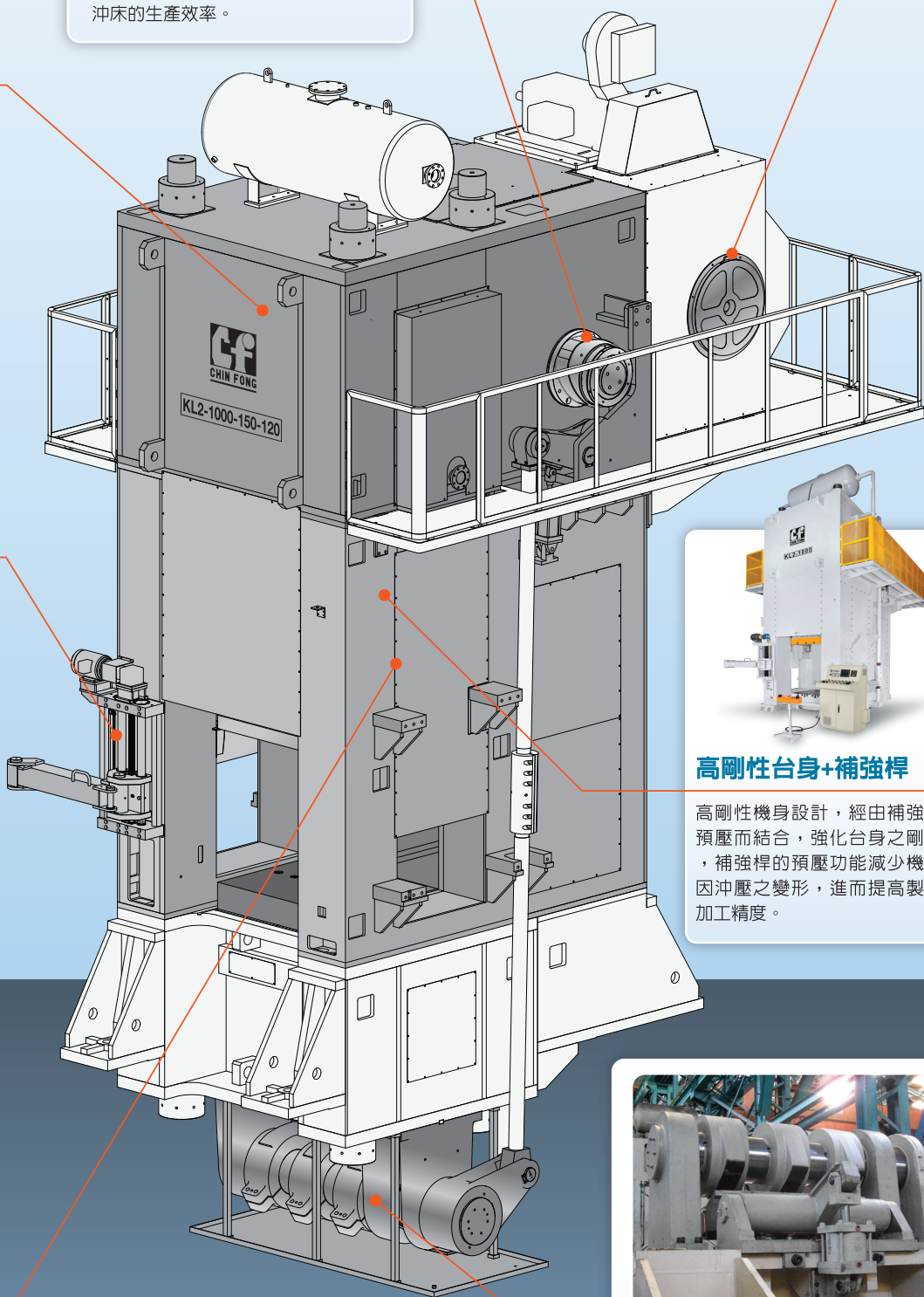
快速換模蕊裝置(選配)

提供快速有效率的模蕊更換動作，確保操作安全。



滑塊調整及固鎖裝置(選配)

高扭力固鎖及調整裝置，確保產品衝壓過程之穩定性。



高剛性台身+補強桿

高剛性機身設計，經由補強桿預壓而結合，強化台身之剛性，補強桿的預壓功能減少機身因沖壓之變形，進而提高製品加工精度。

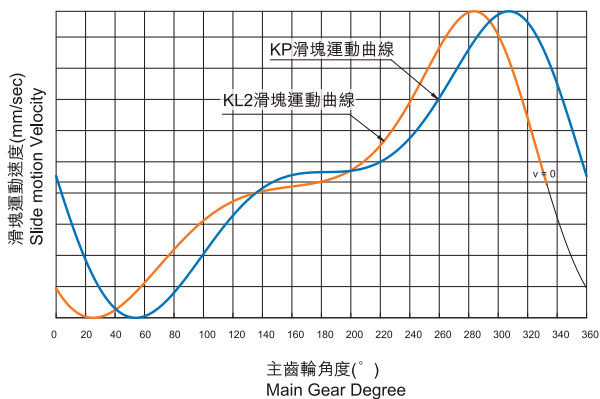
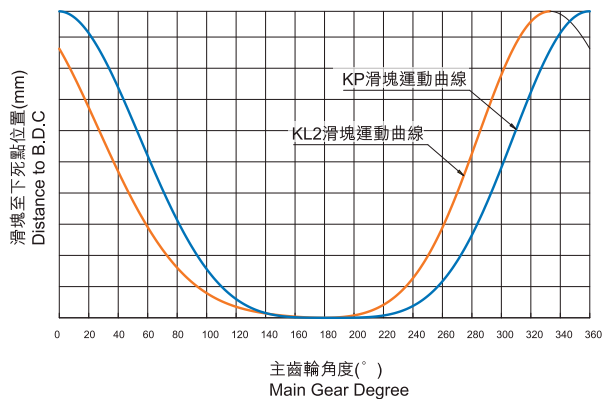


下部頂料機構(選配)

高剛性機械式頂出裝置配合高保汽缸，防止工件彈跳，確保作業安全。

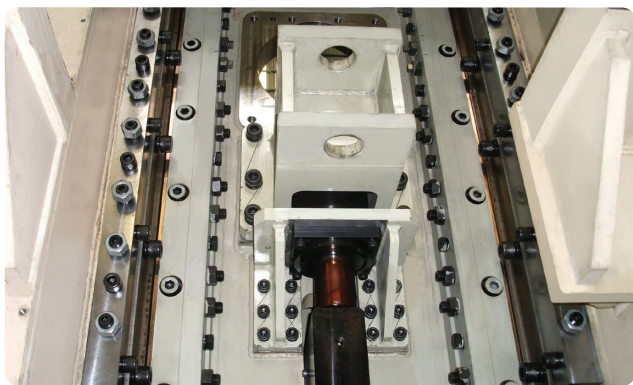
雙點變形肘節機構

相較於肘節機構，除可保留成形段之曲線外，更可提平穩緩慢的加工曲線，特別適用於長軸件或需要於下死點較大成形力之高負載產品之加工。



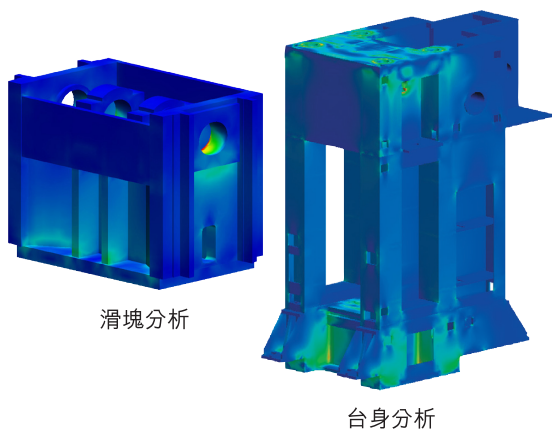
八面精密高剛性長導路

- 可長期間維持高精度與承受較高的偏心荷重，提供精密冷間鍛造良好沖壓設備，使模具壽命與製品精度大幅度提升。
- 強制循環給油，降低滑塊導路位合銅發熱與磨耗量，提供安定與穩定性的滑塊導路精度。



結構應力分析圖

重要元件均採用FEM有限元素分析，確認結構剛性並進行優化，達到最佳化的結構設計。



高親和力、多機能電氣控制系統

一. 電氣系統功能

1. 控制元件均採各大廠牌產品，系統擴充性高，備品取得容易。
2. 採開放式PLC控制架構，可提供操作便利與互換相容性高之控制系統。

二. 運轉監視

1. 沖床驅動運轉 (Motion Detector) 自動偵測，可偵測軸斷裂、剎車來令片磨耗過量、離合剎車動作異常等功能，以確保沖床之安全操作。

三. 電子式角度控制

1. 採用RESOLVER位置感知器，可抗干擾、抗震動及無停電記憶失效之問題。
2. 全自動剎車定位補正，可避免因來令片磨耗、剎車角度變更或行程速度 (SPM) 改變，定點停止不準確之缺失。

四. 計數器

1. 標準計數功能包含行程計數器、預調計數器、壽命計數器 (機械式) 等。
2. 批量計數器、裁斷計數器。(選用配備)
3. 如配屬人機介面時，其計數器皆包含在人機畫面內，壽命計數器除外。

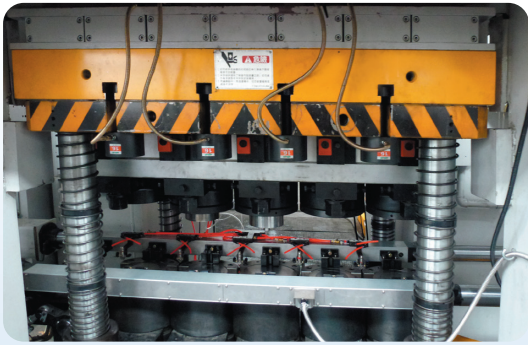
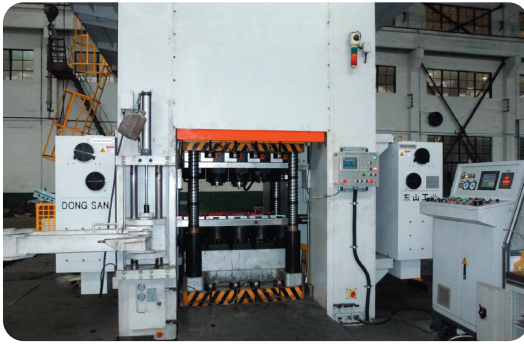
五. 週邊設備之配合

1. 可提供模座與三次元送料機裝置。(選用配備)
2. 模蕊快速更換機械臂。(選用配備)
3. 快速換模裝置(Q.D.C)。(選用配備)



KL2系列適用於冷鍛成形及精密閉式鍛造技術，搭配三次元(多工位)機械手、鍛壓模具技術、實現自動化沖壓生產，提供綜合性的解決方案，以滿足鍛壓技術的要求。

搭配模架之應用可使產品精度更穩定保持，達到客戶產品精度提升之需求。



標準功能/配件

- 滑塊及模具平衡裝置
- 循環集中潤滑給油裝置
- 二度落保護裝置
- 荷重檢測（安全）裝置
- 可程式控制器PLC（三菱Q系列）
- 電子式凸輪開關預備8連
- 數字式模高指示器
- 誤送檢知金屬插座
- 附檢知雙聯電磁閥
- 安全架及安全梯
- 空氣吹料接頭（3/8"）
- 空氣源接頭（3/8"）
- 維護工具及工具箱
- 操作說明書及精度檢查
- 移動式T型操作台

選用功能/配件

- 飛輪剎車裝置
- 光電安全裝置
- 滑塊上部頂料裝置
- 下部頂料裝置
- 模蕊快速更換機械臂
- 電動黃油潤滑裝置
- 電動滑塊調整裝置（附油壓鎖定）
- 變頻馬達（主馬達）
- 腳踏開關
- 模具照明燈
- 電源插座110V單相（電源客戶自備）
- 電源插座220V單相（電源客戶自備）
- 防震裝置
- 人機介面HMI（Proface）
- 基礎螺絲及基礎板
- 快速換模裝置
- 自動送料裝置



來源產品圖片：江興鍛壓工業股份有限公司



沖壓機械專業製造廠

金豐機器工業股份有限公司

總公司：台灣省彰化市彰水路186號

TEL: +886-4-752-4131

FAX: +886-4-761-1920, 761-2814

http: //www.chinfong.com.tw

E-mail: sales@chinfong.com.tw

北區營業所：

TEL: +886-3-435-5058

FAX: +886-3-463-9648

南區營業所：

TEL: +886-7-238-5689~90

FAX: +886-7-238-5691

金豐(中國)機械工業有限公司

寧波市鎮海經濟開發區金豐路3號

TEL: +86-574-8630-1222

FAX: +86-574-8630-3709

http: //www.chinfong.com.cn



U.S.A.: STAMTEC INC.

4160 Hillsboro Highway Manchester, TN 37355, U.S.A.

TEL: +1-931-393-5050

FAX: +1-931-393-5060

http: //www.stamtec.com

OVERSEAS BRANCHES

THAILAND: CHIN FONG (THAILAND) CO., LTD.

TEL: +66-2-919-6820~2 FAX: +66-2-919-6823

INDONESIA: PT. CHIN FONG INDONESIA

TEL: +62-21-450-7422 FAX: +62-21-458-44197

MALAYSIA: CHIN FONG MACHINE (M) SDN BHD

TEL: +60-3-3290-6827~9 FAX: +60-3-3290-6830



服務·創新·回饋

※以上資料及圖片均屬本公司之產權，不得抄襲仿冒。且本公司得因產品之改良運行設計變更，不另通知。照片內之實物屬選用配備，僅供參考。

1406, C02 3000

AC Design / 04-27071159