



SM2 系列

順送精密連桿式沖床



台灣精品 2000
TAIWAN EXCELLENCE

產品特性

適合於小型、量大使用連續模沖壓之零件之下料、沖孔、折曲、成型工作，連續模或外加傳送系統作業

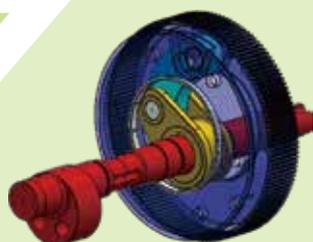
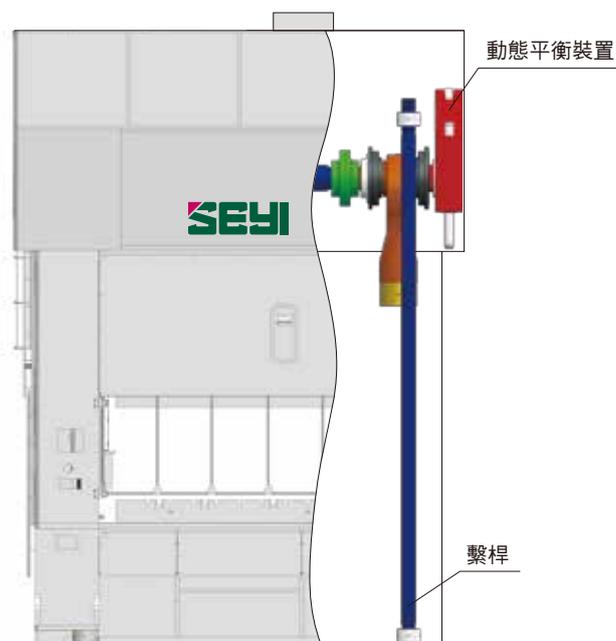


- 適用6mm以上厚鋼板沖壓成型作業
- 高剛性直壁式機架及衝頭設計
- 低速加工特性
- 特殊設計之動態平衡系統

節能 **50%** — 生產量 **2倍**
(與曲軸沖床相比較)

創新機架設計

- 三節式機架，以冷縮繫焊結合上箱
- 衝頭、底座均以厚鋼板燒焊而成，變形量小於 1/14000

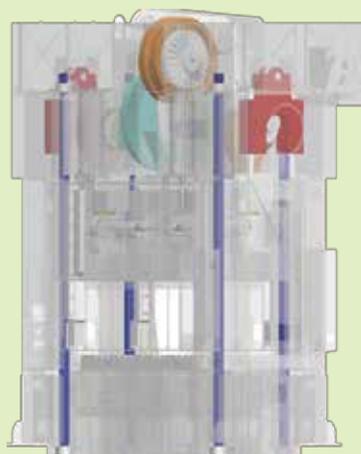
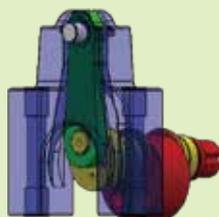


連桿式傳動機構

SM2系列搭載連桿式傳動機構，使得衝頭具有快速下降、慢速加工、快速回升之特性

動態平衡系統

特殊設計之動態平衡系統，衝頭在高速下降及回升時均能保持機身的穩定



八面精密長型導軌設計 高耐偏心負載

超寬八面長導軌，能長期保持機器之動態精度，極適合高精度之沖壓加工

製成品效果極佳

- 衝擊痕跡及表面皺痕少
- 材料使用量較少
- 成品厚度變化小，尺寸穩定精度高
- 可加工工件範圍大，除一般鋼材外，也適合一些對加工速度敏感性較高之素材，如薄鋁、不鏽鋼等

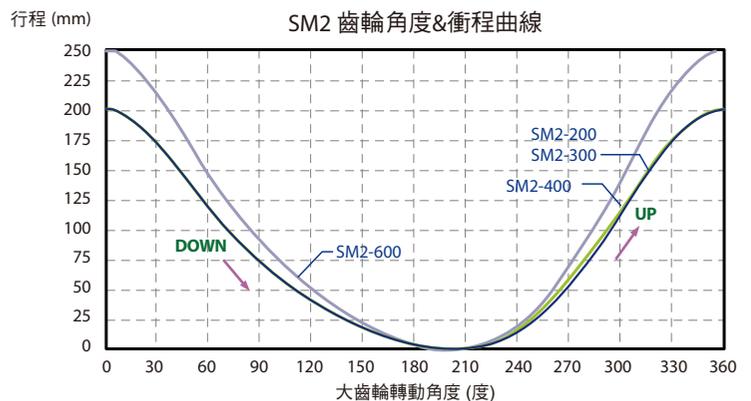
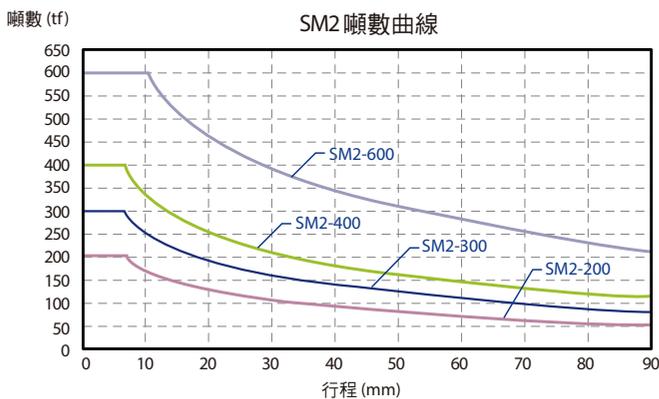


人性化操作介面

- 高解析度彩色觸控螢幕
- 多種語言選擇，完整訊息顯示

複合型濕式剎車離合器

- 獨特離合器軟性啟動與軟性剎車設計，沖床啟動平穩，有效降低機台啟動與剎車時的晃動，結合迅速，剎車靈敏
- 全機循環式機油潤滑，散熱佳，熱影響低，精度穩定



- 衝頭進入能力發生點之前開始減速，可降低沖件加工時之衝擊，避免高速接觸產生的熱量、震動等
- 可大幅提高模具壽命及完美的斷面
- 引伸加工時，飛輪能量可極限運用，能縮短工時，並能適用於各種形狀之沖件加工

SM2 系列

型號		SM2-200	SM2-300	SM2-400	SM2-600
噸數	tf	200	300	400	600
行程	mm	200	200	200	250
行程數	S.P.M.	50~120	40~100	30~80	30~70
衝力發生位置	mm	6.5	6.5	6.5	10
閉合工作高度	mm	450	550	650	750
衝頭調整量	mm	100	100	100	150
衝頭底面面積 (左右×前後)	1	1500×900	1800×1000	2100×1100	2400×1250
	2	1800×900	2100×1000	2400×1100	2700×1250
	3	2100×900	2400×1000	2700×1100	3000×1250
平板面積 (左右×前後)	1	1500×1000	1800×1100	2100×1200	2400×1400
	2	1800×1000	2100×1100	2400×1200	2700×1400
	3	2100×1000	2400×1100	2700×1200	3000×1400
平板厚度	mm	180	180	250	250
作業面高度 (含防震腳)	mm	1000	1150	1250	850 (挖基礎)
上模吊重	kgf	1000	1500	3000	3000
主馬達	HP×P	40×4	50×4	60×4	125×4
側壁開口 (前後×上下)	mm	700×250	800×250	900×250	1050×250
機台總高度	mm	4410	5000	5500	6400 (自地面起)
空氣源壓力	kgf/cm ²	5			

標準附件

- 衝頭及上沖模平衡裝置
- 動態平衡裝置
- 油壓式超負荷安全裝置
- 電動式衝頭模高調整裝置
- 電子式凸輪控制器
- 電子式SPM/角度顯示器
- 總數計數器 -1組
- 預調計數器 -1組
- 保養計數器 -1組
- 誤送檢知接頭 -2組
- 吹氣裝置 -1組
- 吹料裝置 -2組
- 無段變速裝置 (變頻器)
- 飛輪剎車
- 馬達正逆轉開關
- 電動式卡模解除裝置
- 自動循環潤滑系統
- 掛壁式電氣控制箱
- 觸控式螢幕
- 複合型濕式剎車離合器
- 雙重連鎖安全電氣迴路
- 附鎖式大型緊急停止開關 -5組
- 模具照明燈
- 安全護欄
- 爬梯
- 移動式操作台 -1組
- 安全門
- 安全桿
- 工具箱
- 防震腳

特別附件

- 快速換模裝置 (Q.D.C)
- 安全光柵
- 荷重監視器



協易機械工業股份有限公司  總部
www.seyi.com