

# MC1-110 开式单点高性能压力机简介

## 一、产品特点

MC1 系列开式单点高性能压力机，适用于剪切、冲孔、落料、弯曲及浅拉伸工作。其结构特点如下：

- 执行日本JIS一级精度标准；
- 机身采用钢板整体焊接结构，机身刚度高；
- 曲轴纵向放置，支点距离短，曲轴刚度好；
- 传动部分封闭在机身内部，齿轮浸油润滑；
- 主电机采用西门子电机；
- 安装有二度落保护装置；
- 采用干式气动摩擦离合器——制动器，传递扭矩大，转动惯量小，安装、维修方便；
- 滑块为一铸造箱形结构，滑块内高压油缸装有进口高压油封，确保高压油无泄漏；
- 采用进口液压超负荷保护器，动作灵敏可靠，机床一旦超载，保护装置立即卸荷，滑块停止运动，同时发出电气信号，保护了设备和模具不受损坏。超负荷后可自动复位，减少停机时间，提高压力机的利用率；
- 滑块装模高度采用电动调节，数码显示，显示精度0.1mm；
- 采用六面矩形加长导轨，导向精度高，具有较高的精度保持性；
- 设有气动平衡装置，减少二次冲击，运行平稳，提高了压力机的动态精度；
- 采用双联安全阀，保证了离合器操作的安全性和可靠性；
- 采用台湾胜祥电动油脂润滑，递进式分配器带润滑故障检测开关；
- 平衡缸采用台湾胜祥手动稀油润滑，提高了平衡缸使用寿命；
- 气动元件（气源处理两联件、调压阀）采用SMC产品；
- 采用进口品牌可编程序控制器（PLC）进行集中控制，有效保证电控部分的可靠性；
- 采用含电子凸轮、LED灯的一体化面板，可实现多种监控和信号指示；
- 配吹件一组，方便吹料；
- 电气箱配AC220V电源插座一只；
- 本压力机包含扬力压力机控制软件V1.0。

此外，整机还配有双手操作按钮，实现连续、单次和点动操作规范。

## 二、主要技术参数

技 术 参 数		型 号	MC1-110
公称力		kN	1100
公称力行程		mm	6
滑块行程		mm	180
行程次数	固定（标配）	次/分	50
	变频（选配，价格另计）		30-60
最大装模高度		mm	350
装模高度调节量		mm	90
滑块中心至机身距离		mm	350
工作台板尺寸(前后×左右)		mm	680×1150
工作台板厚度		mm	140
机身工作台孔尺寸(前后×左右)		mm	370×300
滑块底面尺寸(前后×左右)/副板		mm	500×650
模柄孔尺寸(直径×深度)		mm	Φ 60×75
立柱间距		mm	700
工作台板上平面至地面距离		mm	850
主电动机功率		kW	11
空气压力		MPa	0.55

### 三、基本配置

序号	名称	品牌/产地
1	钢板焊接机身，壁炉退火	扬力自产
2	干式离合器	国产优质离合器
3	轴承	瓦轴
4	骨架油封	NAK产品
5	安全双联阀	美国ROSS或日本TACO阀
6	液压过载保护	台湾肯岳亚公司产品
7	液压过载高压油封	NAK产品
8	调模电机	盛泰
9	电动油脂主润滑系统	台湾胜祥
10	平衡缸手动稀油润滑泵	胜祥（台湾胜祥）
11	气源处理两联件、调压阀	SMC产品
12	主电机	西门子
13	可编程控制器PLC	台达
14	一体化面板（含电子凸轮、LED指示灯）	大祺自动化
15	预置计数器（电子凸轮内置）	大祺自动化
16	交流接触器	施耐德
17	双手按钮	富士
18	开关电源	台达
19	二度落检测开关	施耐德
20	五孔电源插座	施耐德
21	吹件（吹气）装置1组	亚德客
22	铜导轨	特殊合金铜



## 五、执行、达到的标准

- JIS B6402: 1997      机械压力机 精度测试 (2500kN 及以下)
- JFMA TI 100: 1999    机械压力机 精度检查 (2500kN 以上)
- GB/T 26483-2011      机械压力机 噪声限值
- GB 17120-2012        锻压机械 安全技术条件
- GB/T 5226.1-2019     机械电气安全 机械电气设备 第 1 部分: 通用技术条件

## 六、使用条件及适应环境

- 温度: -10℃—40℃
- 相对湿度: ≤90%RH
- 电压: 电源电压: 380V/50Hz±10%  
          控制电压: 220V/50Hz±10%
- 气压 ≥0.55Mpa
- 加工材料: 冷轧或热轧钢板



**MC1-110**

