

WF

WF1- 400 / 600 . WF2-800 / 1000 / 1600 / 2000 / 3200

溫熱間鍛造沖床

提供客戶高附加價值之溫熱間鍛造沖床

WF2

溫熱間鍛造沖床

高品質、高效率



WF2-800 / 1000 / 1600 / 2000 / 3200

WF 1

鍛造製品廣泛使用各式各樣的傳動結構與荷重耐用件上，如交通工具、機械、手工具、建材廚衛五金...等。鍛造成形工法自以往的開模鍛造進步到現今主流的閉模鍛造，不僅可以生產更接近成品的精密鍛件，更能節省材料、大量生產、尺寸穩定、改善沖壓環境，利用導入自動化週邊裝置，可顯著提升生產效率、產品品質、降低成本與操作人員安全。

金豐以多年經驗發展之溫熱間鍛造沖床，其高剛性、高精度、高速度，搭配高效離合煞車器與上、下部頂料能力，在自動化沖壓上更具備豐富的客製化經驗與配合度，為現今先進的鍛造設備廠商，是鍛造廠商的最佳選擇。

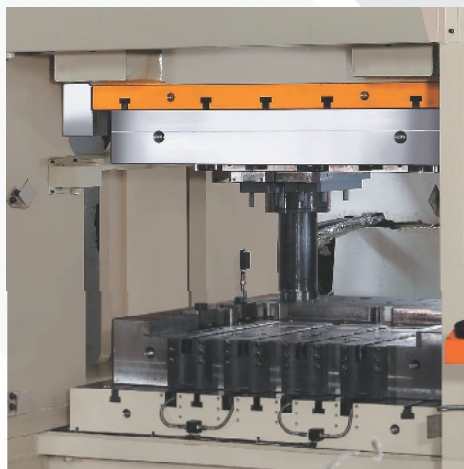
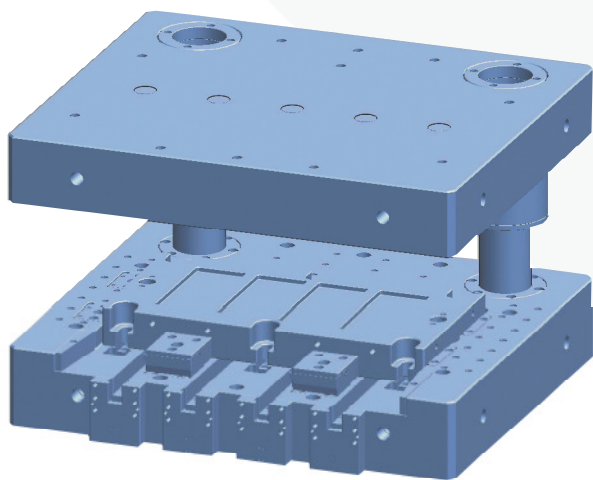


WF1- 400 / 600

規格表

機型 MODEL		WF1-400	WF1-600	WF2-800		WF2-1000		WF2-1600		WF2-2000	WF2-3200
		F	F	F	G	F	G	F	G	G	G
能力Capacity	Ton	400	600	800		1000		1600		2000	3200
行程長	mm	175	200	250		300		330		330	360
行程數	SPM	100	85	75	60	70	55	70	50	48	42
最大模高	mm	505	550	650		700		800		900	1200
滑塊調整量	mm	10	10	10		10		10		10	10
台盤面積(LRXFB)	mm	770x840	880x880	900x800		1000x1050		1250x1150		1450x1400	1750x1600
台盤厚	mm	120	120	160		160		200		300	300
滑塊板面積(LRXFB)	mm	595x555	695x635	800x750		900x880		950x900		1300x1200	1550x1450
側向開口(HXF.B)	mm	650x450	700x500	800x500		900x650		1000x750		1100x800	1200x850
主電動機	kw x p	37x6P	45x6P	55x6P	45x6P	75x6P	55x6P	110x6P	75x6P	90x6P	132x6P
上部頂料	Ton/mm	4/20	6/20	8/30		10/35		16/40		20/45	32/45
下部頂料	Ton/mm	8/40	10/40	15/50		20/60		30/65		40/70	65/70

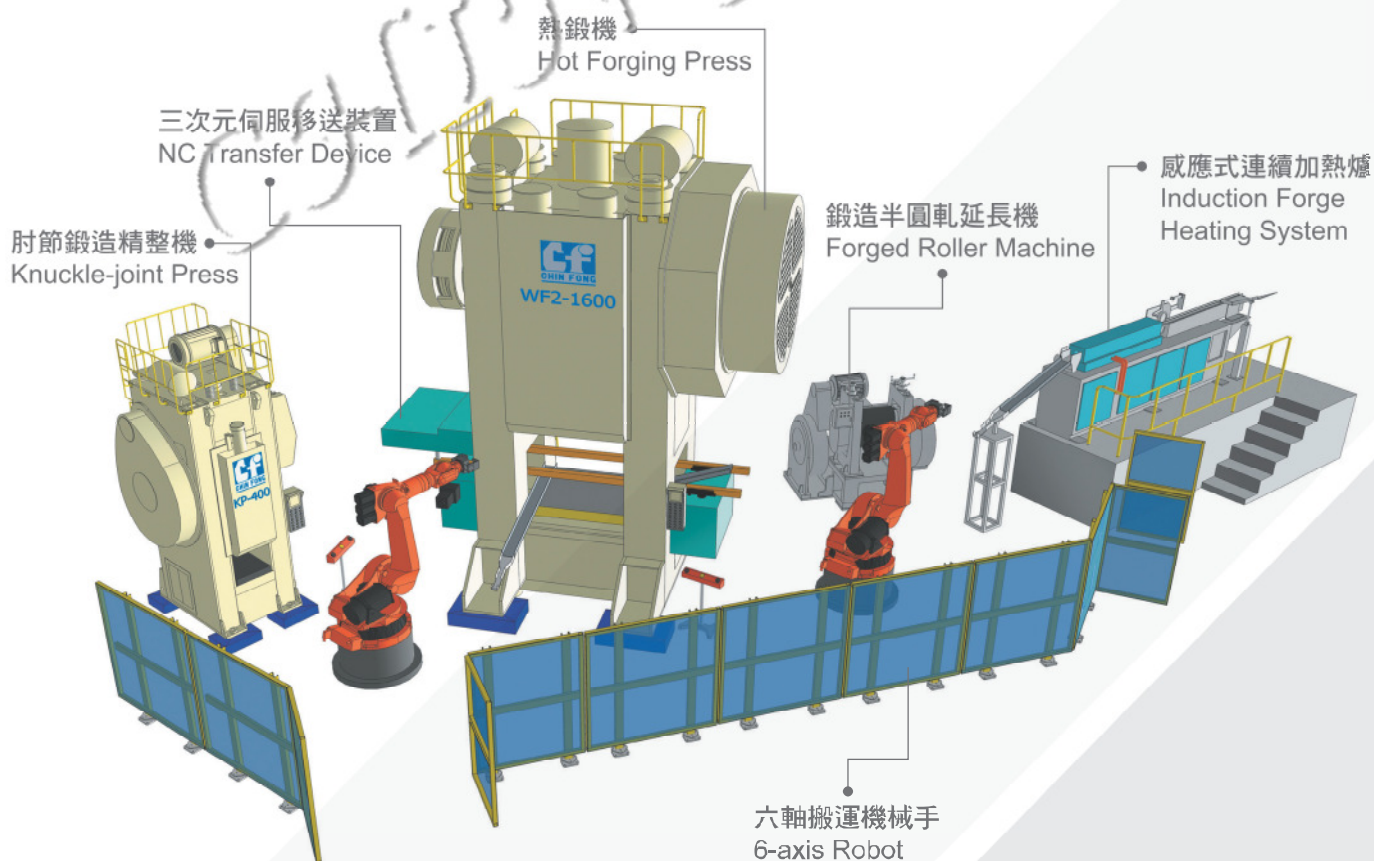
機器結構3D剖面圖介紹



模座

WF系列搭配模座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。

熱鍛流程參考示意圖



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。

剎車器→煞車機構採嵌入式來令塊方式，搭配循環水冷式冷卻系統，有效消除來令塊摩擦溫度，提升斷續運轉作業條件。

平衡器→可以支持或平衡連桿、滑塊及上模的重量，消除傳動機構之間隙，避免滑塊運動中，因間隙換向而引起的衝擊力，提高滑塊運動的平穩性。

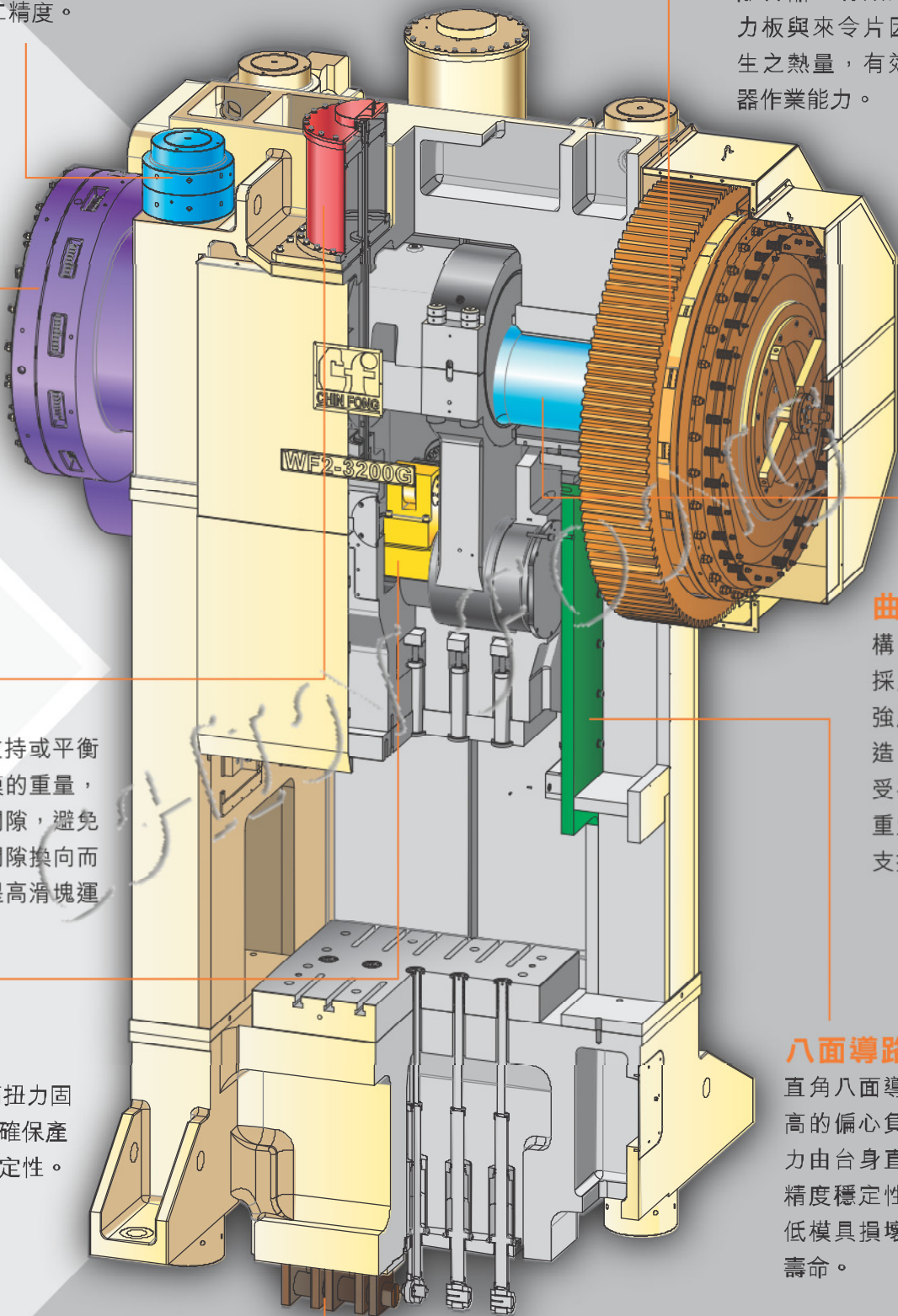
滑塊調整→高扭力固鎖及調整裝置，確保產品沖壓過程之穩定性。

下部頂料→頂出裝置配合高保汽缸，可搭配自動化週邊送料，節省人力提高作業產能。

離合器→離合機構利用本體旋轉時將冷空氣送入離合器，有效冷卻摩擦壓力板與來令片因摩擦所產生之熱量，有效提升離合器作業能力。

曲軸→傳動機構曲軸為偏心軸採用高剛性、高強度的合金鋼鍛造，配合飛輪軸受有效減少飛輪重量對曲軸偏載支撐。

八面導路→加長加厚的直角八面導路，可承受較高的偏心負荷，沖床側向力由台身直接吸收，導路精度穩定性極佳，且能減低模具損壞率，延長模具壽命。



鍛件形成



WF2-1600生產線
中國



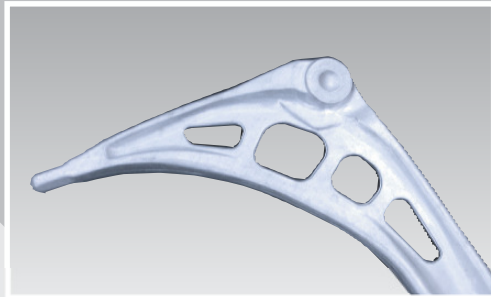
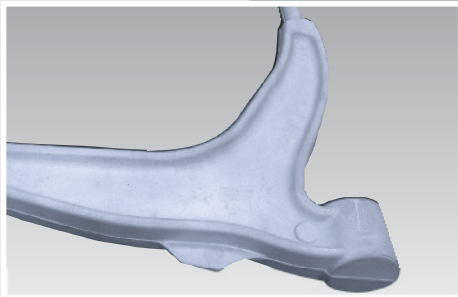
WF2-1000生產線
中國



WF1-600×2+OCP-80生產線
台灣

鍛造的名稱 Name of forgings	Connecting rod 連桿	Pin 銷	Ring gear 齒環	Con'rod cap 連桿上蓋	Taper roller bearing 滾錐軸承	Truck link 轉向連桿	Valve 凡而	Outer joint 等速接頭外環
最後的產品 Finished products								
材料的形狀 Shape of materials								
溫熱間鍛造沖床 Warm Hot Forging Presses	1 	1 	1 	1 	1 	1 	1 	1
	2 	2 	2 	2 	2 	2 	2 	2
	3 	3 	3 	3 	3 	3 	3 	3
	4 	4 	4 	4 	4 	4 	4 	4
	5 	5 	5 	5 	5 	5 	5 	5
備註 Remarks	熱間鍛造 Hot forging	溫或熱間鍛造 Warm or Hot forging	熱間鍛造 Hot forging	熱間鍛造 Hot forging	熱間鍛造 Hot forging	熱間鍛造 Hot forging	熱間鍛造 Hot forging	溫間鍛造 Warm forging

汽車懸吊鍛件



汽車輕量化趨勢下，汽車鋼鐵零件逐漸被鋁合金取代(減重約40%)。

汽車零鍛件



解決零件結構複雜、精密難切削方法加工技術。

手工具鍛件與汽機車連桿鍛件



搭載鍛造多工位自動化生產線，能單一品種的零部件達到經濟批量的生產規模，發揮出高效率和高效益的現代自動化鍛造生產線。

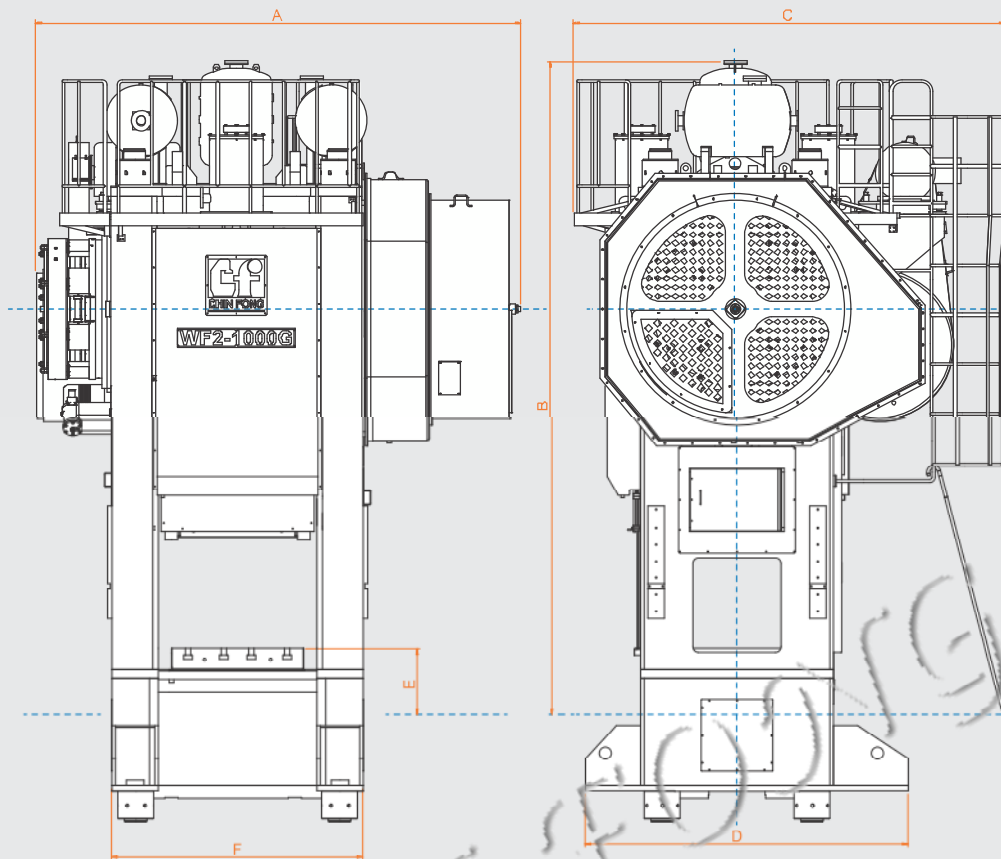
標準附屬配件

- 乾式離合剎車器
- 滑塊及模具平衡裝置
- 滑塊調整裝置
(附油壓鎖定)
- 循環集中潤滑給油裝置
- 二度落保護裝置
- 主馬達
- 荷重檢測(安全)裝置
- 電子式旋轉凸輪開關
- 曲軸角度指示器(時計式)
- 電磁式計數器
- 數字式模高指示器 (0.1mm)
- 誤送檢知金屬插座
- 可程式控制器
- 溫度檢知器
- 移動式T型操作台
- 獨立式電氣控制箱
- 安全梯及安全架
- 噴風裝置
- 空氣源接頭

特殊附屬配件

- 飛輪剎車裝置
- 腳踏開關(附切結書)
- 卡模解脫裝置
- 電動黃油潤滑裝置
(下部頂料用)
- 主馬達逆轉裝置
- 電子式旋轉凸輪開關擴充模組
(每組16連)
- 前安全門
- 上部頂料
- 下部頂料
- 防震裝置
- 安全擋塊及安全插銷
- 自動化週邊設備
- 快速換模裝置

外觀尺寸



單位：mm

機型	WF2-800	WF2-1000	WF2-1600	WF2-2000	WF2-3200
型式	G	G	G	G	G
A	4100	4350	4810	5400	6100
B	5300	5500	6280	6530	7505
C	3350	3950	4280	4350	4760
D	2750	2930	3210	3900	4600
E	500	500	500	500	500
F	2100	2280	2600	2950	3370



創新·服務·回饋

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
 186 Chang Shui Road, Chang Hua, Taiwan
 TEL: +886-4-752-4131~8
 FAX: +886-4-761-1920
 +886-4-761-2814
<http://www.chinfong.com.tw>
 E-mail: sales@chinfong.com.tw
 北區營業所 TAIPEI OFFICE
 TEL: +886-3-435-5058
 FAX: +886-3-463-9648
 南區營業所 KAOHSIUNG OFFICE
 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
 3 Chin Fong Road, Zhenhai Economic
 Development Zone, Ningbo, China
<http://www.chinfong.com.cn>
 TEL: +86-574-8630-1222
 FAX: +86-574-8630-3709

OVERSEAS BRANCHES

STAMTEC

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>

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

