



金上源機械

智慧油壓沖床引領自動化新紀元

金上源將油壓機與機械沖床截長補短，開發出全新系列油壓沖床。該公司解決油壓機的問題，包括：速度慢、耗電大、溫升高、易漏油、液壓油更換耗材多，也解決機械沖床的問題，包括：行程固定、無法多段變速、速度快、剛性強、模具壽命短、慢速導致的沖壓力道減弱、運轉時震度高與噪音大。

其中，油壓機實現以下優點包括：出力穩定、高度可調整、行程與壓力可變、多段速度選擇、可調整保壓時間、適合多樣化加工、壓力速度變化對模具衝擊小、模具壽命較長、低運作噪音。金上源所開發全系列的油壓沖床搭載特殊油壓系統與油壓缸，改善傳統油壓機速度慢的缺點，使馬達更節能，壓力輸出更大。全機型皆配備壓力與行程控制，提供製程選項。油溫冷卻裝置有效控制溫升改善漏油，油耗量僅為傳統油壓機的三分之一，實現減碳。

以油壓沖床為基礎，金上源延伸開發出轉盤式多工位油壓沖床，適用於組立裝配扣件，可同時自動送料、組裝及沖壓工件，並自動退出成品。防鬆螺帽壓點機則主打精密溫控系統，控制液壓油溫於 33 至 36 度，避免環境影響油溫、壓力輸出與產品良率，穩定壓製過程的壓力。

安裝於沖壓區的良劣揀選裝置是專利選購配備，設定螺帽變形壓力範圍，沖壓過程即時檢知壓力過大或不足的螺帽並將其分離，也可設定不良品數量避免造成過多損失。特殊油壓系統可擴大提供二至四段壓力調整範圍，確保壓力穩定。

該設備專為防鬆螺帽加工設計，可定點壓製已攻完內螺紋的螺帽，實現防鬆。它採用智慧電源與空壓管理系統，閒置或異常時自動切換省電模式並發出燈號警示，降低能源損耗。內建精密螺帽選向送料系統，自動辨識並校正螺帽方向以避免壓製缺陷，提升良率。使用者可加裝儲料模組，支援長時間無人化自動生產，節省人力成本並降低材料浪費。在安全性方面，它配有沖壓作業防護裝置，包括壓力區安全護罩與電子安全開關機構，護罩在運轉中開啟時機台即刻停止運作，護罩未關妥前無法重新啟動，確保操作人員安全。



防鬆螺帽壓點變形若使用機械式沖床會在螺帽厚度較高，壓得較深，反之較淺，大大影響防鬆螺紋的鬆緊度。金上源特殊油壓沖床則不受厚度公差影響，壓力輸出穩定，變形量一致，提升防鬆品質。金上源持續以專業技術深耕油壓沖床與自動化設備，致力提供業界高效、穩定、安全的成型解決方案，協助客戶提升產線競爭力與生產效能。■

