



水虎鱼

水虎鱼联合冲剪机

冲孔·折弯·剪切·切口·切角
扁钢·圆钢·角铁·槽钢·等等……





辅助装置（冲孔工位） 1

传统联合冲剪机：需要根据不同材料厚度调节固定式辅助装置；冲程较长（偏慢），成品容易变形（质量差）。

水虎鱼联合冲剪机：聚氨酯辅助装置使材料保持平放（质量更好）；冲程缩短（更快），无需调整（更易使用）。



压紧装置（剪切） 2

传统联合冲剪机：每次冲程都需要夹紧/松开固定式压紧装置（慢）；剪切时材料可能移动（准确性偏低）。夹紧不当会缩短刀片寿命（更昂贵）。

水虎鱼联合冲剪机：每次冲程过程中聚氨酯压紧装置自动夹紧和松开材料（快）；在整个剪切周期期间始终夹紧工件（准确性更高）；完全夹紧可延长刀尖寿命（更实惠）。



直接视线

可见性（剪切） 3

传统联合冲剪机：看不清楚剪切刀片与切口是否对齐（准确性较低）。

水虎鱼联合冲剪机：很容易使剪切刀片对齐切割线（准确性更高）。



剪切刀片 4

传统联合冲剪机：刃前角较大的剪切刀片容易造成成品变形（质量差）；大多数制造商仅配备双刀片（缩短使用寿命/更昂贵）。

水虎鱼联合冲剪机：刃前角较小的剪切刀片使工件表面更平滑（质量更好）；水虎鱼为每片刀片配备四刃刀（延长使用寿命/更实惠）。

管切角

槽钢模块

折弯机附件

28XX冲孔附件

选项



世界最佳技术 美国排名第一



折弯机刀具夹具

快速设置定台仪

槽钢剪刀



辅角钢剪切机 5

传统联合冲剪机：固定的上刀片与角钢中心偏离，导致切割件发生变形（质量差）。

水虎鱼联合冲剪机：浮动上刀片位于角钢正中心处，可消除变形（质量更好）。



切口机、切角机 6

传统联合冲剪机：切角时，刃前角较大的刀片易发生变形，无法固定工件（质量差）。

水虎鱼联合冲剪机：切角过程中刃前角较小的刀片让工件保持平放并处于控制之中（质量更好）。



折弯机附件 7

传统联合冲剪机：附件两侧有导轨且必须中心荷载。不能用来折弯角铁（难以使用）。

水虎鱼联合冲剪机：附件两端未封闭，从而能轻松地折弯角铁（易于使用）。



折弯机附件安装 8

传统联合冲剪机：笨重的大型附件安装困难且耗时（难以使用）。

水虎鱼联合冲剪机：燕尾滑槽使折弯机附件易于安装（易于使用）。



适用性

传统联合冲剪机：附件与工位高度不一致（较难使用）；在不同工位间切换时需要手动调节进料台的高度（较难使用）。

水虎鱼联合冲剪机：所有附件和工位等高（更易使用）；在不同工位间切换时无需调节进料台高度（更易使用）。

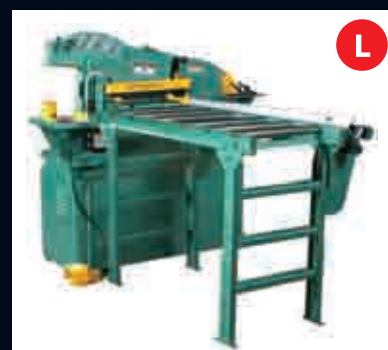
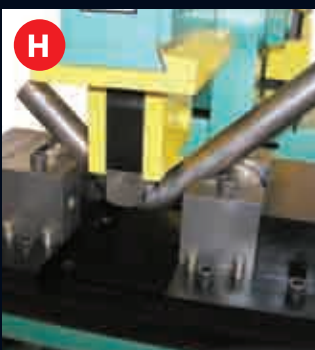


棒材折弯机

后挡料

38毫米超大尺寸
冲孔附件

辊道送料台



选项

选项——水虎鱼多功能的扩展性

A 管切角附件

- 便于在压板上安装
- 弹簧返回
- 标准基础模具可适合多个不同尺寸的模具
- 允许通过直径50毫米在附件40管20毫米上开单槽口*
- 冲槽模具适用于20毫米、25毫米、32毫米、38毫米、50毫米
- 安装在联合冲剪机的冲孔端

* 如需更大管件或特殊冲槽应用，请联系水虎鱼。

B 槽钢模块

- 对槽钢边及其他结构型材进行冲孔
- 使用标准的上夹板与材料卸料装置
- 以双折边模具在材料连接板附近冲孔
- 取代标准滑块进行安装
- 模具与槽钢模块前部平齐
- 被设计用于通过150毫米标准槽钢在75毫米的槽边上冲孔
- 被设计用于通过150毫米标准槽钢凹槽在100毫米的胶板上冲孔
- 对于所有型号都具备550kN的冲孔能力
- 使用聚氨酯冲孔附件

注：该方案必须要与机床冲程控制配合使用。

C 折弯机附件

- 在XP-3（200毫米）和XP-6（300毫米）上为标准附件
- 可选的尺寸范围从300毫米到600毫米参见每个型号的可用尺寸规格表。

D 28XX冲孔附件

- 适合所有标准的28XX刀具
- 冲孔能力达到127毫米
- 取代标准上夹板和滑块进行安装
- 油污聚氨酯辅助装置（所示）两种可选

注：标准28XX刀具可用于550kN及更轻的吨位。
大于550kN的应用，需要有重型冲床。
请参阅水虎鱼刀具与附件目录，了解更多信息。

E 折弯机刀具夹具

- 允许将折弯机冲头与模具用于精确的折弯
- 长度最长达610毫米
- 接受宽12毫米、高16毫米的柄脚（刀具另售）

F 快速设置定台仪

- 为进行多个冲孔快速设置
- 包括板规和角规导杆
- 左右的伸展范围为1.5米与3米
- 测量台安装在机器压板工作台上，且无需拆除冲孔附件或滑块
- 工作台和导杆有量尺
- 所有型号的联合冲剪机在工作台上有3个左挡块，且在角规导杆处有6个挡块（3个左挡块、3个右挡块）

G 槽钢剪刀

- 与联合冲剪机的冲孔端连接，取代了标准上夹板
- 每次切割从标准槽钢上去掉12毫米
- 每次切割完成后，废料从剪刀的前面滑出
- 调整槽固定模块，适应不同宽度的槽钢
- 用快速释放的锁定手柄固定材料

H 棒材折弯机

- 根据选用的吨位，最大达65毫米
- 可调模具适用于加工不同半径

I 机械后挡料

- 通过机械后挡料，可进行快速设置，以保证重复剪切精度
- 可位于角、板及圆钢材料的定位
- 适用的长度有.9米、1.8米、2.7米、3.6米
- 无须对机器进行改动即可用螺栓安装
- 易于取出被剪切材料
- 后挡料可进行无极调整
- 可靠联锁的压缩套筒，且不损坏规杆

J 电气后挡料

- 当材料与电子式后挡板接触时，自动开始工作
- 包含机械后挡料的全部特点
- 可用于新机器或作为现有机器的一个可选附件*
- 专用的电源开关，且按轻型标准运转
- 适用长度有.9米、1.8米、2.7米、3.6米——支架包含2.7米3.6米两个长度

* 进行现场安装时，需对电气部件进行微小改动。

K 38毫米超大尺寸冲孔附件

- 在机器的性能极限范围内，可冲出40毫米的孔
- 取代标准上夹板和滑块进行安装
- 使用与标准冲孔附件相同的卸料装置动作
- 使用编号EF的冲头及编号JF的模具

L 辊道给料台

- 用于快速进给棒材、板材与角钢
- 适用于1.5米的增量——用螺栓连接在一起来实现更长的长度
- 可进行高度调整，适应地面不同高度与不同机器类型
- 包含用于角钢及扁钢平面的辊子
- 500毫米宽的平滚筒；150毫米的角钢滚筒

水虎鱼联合冲剪机规格

型 号	XP-3	XP-6
喉口深度	200mm	300mm
开启高度	350mm	400mm
闭合高度（不包括模块）	235mm	260mm
冲程长度	108mm	133mm
压板工作台尺寸（D-W）	250x 430mm	370x 530mm
冲头 孔尺寸（最大值，材料） 最大孔尺寸（材料）	450kN 21mm (19mm) 127mm (3mm)	1075kN 38mm (25mm) 127mm (3mm)
剪板机	380mm Long 20 x 250mm 16 x 380mm	520mm Long 25 x 300mm 20 x 450mm 12 x 500mm
剪切角	125 x 125 x 10mm	150 x 150 x 16mm
棒材剪刀 圆钢（最小值/最大值） 方钢（最小值/最大值）	6mm/38mm 12mm/25mm	12mm/50mm 12mm/35mm
上模机—切角机（吨） （最大值）	500kN 70 x 100 x 6mm	850kN 100 x 150 x 10mm
折弯机附件（标准） （可选长度）	200mm 300/350/600mm	300mm 600mm
冲孔端 每分钟冲程次数	60 @12mm	40 @20mm

型 号	XP-3	XP-6
工作站高度 （近似值）	1067mm	1118mm
液压装置 泵流量（单位：LPM） 系统R/V棒材	39.7 LPM 17.9MPa	58.6 LPM 24.1MPa
流体容量（单位：升）	75	94
标准电机，230/460、三相 1800转/分 提供可选相电压	7.5kW 3Ph.	15kW 3Ph.
尺寸（净） 宽-长-高（近似值）	610 x 1676 x 1524mm	889 x 2286 x 1712mm
重量（净） 千克（近似值）	1179kg.	2812kg.



XP-3



XP-6



优质的水虎鱼 原装刀具

- 提供给您绝对超高效益
- 适应更多种的加工要求，超越您的想象力！

www.piranhatooling.com



水 虎 鱼

联合冲剪机·联合冲剪机刀具

MegaFab Asia（麦格菲中国）

天津市河西区解放南路256号泰达大厦19层K座

Block K, Floor 19, TEDA Building, No. 256,

Jie-Fang Nan Road, Hexi District, Tianjin

P.C. 300042

Tel: 022-23202098