

各种型号深喉口冲床定做 深喉冲床

产品名称	各种型号深喉口冲床定做 深喉冲床
公司名称	郑州市神达机床制造有限公司
价格	.00/个
规格参数	类型:深喉冲床 品牌:神达 动力类型:气动
公司地址	荥阳市城关乡西史村第六组
联系电话	0371-68944777 13938260899

产品详情

类型	深喉冲床	品牌	神达
动力类型	气动	型号	J21S-125T
主电机功率	11 (kw)	公称压力	1250 (kn)
喉口深度	500 (mm)	滑块行程	130 (mm)
控制形式	其他	模柄孔尺寸	60x75 (mm*mm)
布局形式	立式	适用范围	通用
适用行业	通用	行程次数	38
作用对象材质	金属	产品类型	全新
是否库存	是		

郑州市神达机床制造有限公司成立已有二十多年的历史，依据多年的生产历史和经验，雄厚的技术力量一流的机械设备，已成为河南电子机械工业厅重点企业，郑州市“专、精、特、新”重点企业。主要生产“神达”牌系列折弯机、剪板机、5-160冲压机、卷板机、冲床、刃模具等产品。专业为航空、轻工、冶金、化工、建筑、汽车、电力、装潢等行业提供所需要的专用机械和成套设备，产品销往全国各地和东南亚地区并远销南非。公司用现代企业的管理方法，立足于产品的质量管理，以其优秀的品质，新颖的设计，合理的价格，完善的售后服务赢得了广大客户的充分信赖和一致好评，被评为“郑州市优秀私营企业”、“诚信纳税人”、河南省“著名商标”、河南省“名牌产品”、河南省“重合同，守信用单位”、河南省农行“aa+级信用企业”、“全国用户产品质量满意，售后服务满意示范单位”、“中国质量过硬放心品牌”“中国市场公认畅销品牌”等荣誉称号。j21s系列压力机是适用型开式曲柄压力机，其特点是左右开式机身（即c形机身）工作台在三个方面是敞开的，装、卸模具和操作都比较方便。为机械化、自动化提供了良好的条件，因而被广泛采用，它是板料冲压生产的主要设备，可用于冲孔、落料、切边、弯曲、浅拉伸和成形等工序,广泛应用于国防、航空、汽车、拖拉机、电机、电器、轴承、仪表、农机、农具、自行车、缝纫、医疗器械、日用五金、造币等部门中。

压力机的用途与能力特征：1、本压力机为开式可倾压力机，可广泛应用于冲孔、落料、切断、弯曲、成型、浅拉伸等一般冲压工艺，不适宜于深拉伸、挤压、压印工艺。2、请将工作所需的负荷力限制在本机

的公称力以下。所以在作业前，应先计算工作的所需负荷力，不要超负荷能力使用，公称力是随滑块位置而变化的。3、为了本机在最佳状态下使用，在连续行程规范工作时，则其负荷力应在公称力的80%以内使用，以延长压力机之寿命。4、当压力机进行单次工作时，其每分钟行程次数应小于或等于下表规定：5、每一行程所消耗的能量，取决于每转周期内飞轮释放能量之平衡，因此由于提高行程次数等原因，而长期进行超“能量、容量”的作业，会产生电动机电流过大跳脱现象，以防止这种故障，务必小于额定工作能量条件下作业。6、卡模或者闷车，是由于操作时超过扭矩容量，压力行程未按规定调整引起。发生这种状况时应立刻停机，并进行盘车等必要措施，以防度再发生。

主要部件结构及操作方法：1、机身 本系列机身分为二体，下半部分为左右机架，用螺柱与上半部机身体相连机身根据工艺需要可倾斜，倾斜调节是松开机架两侧螺柱中螺母，再用机身后面的螺柱来调节倾斜角度。角度调好后应锁住后面螺柱和拧紧两侧螺母。2、传动 j23-25t以下规格压力机为一级传动，用电动机三角胶直接带动飞轮至离合器。其他型号规格为二级传动，增加一对齿轮和传动轴。3、离合器 j23、j21系列规格压力机采用单转键离合器，操作与使用及维修方便可靠。4、滑块 用手动扳手调整滑块上方螺柱来改变封闭高度，调好后，必须锁紧螺栓，避免工作中改变封闭高度。滑块内部装有刚性保险器，是为了防止压力机过载所设置的，保险器因过载破坏或疲劳破坏后（保险器在使用8-12万次后疲劳破坏是正常的），应及时更换保险器。更换方法：拆下上模把滑块开至下死点，打开滑块前方堵盖，拉出损坏保险器，用杆子伸进模柄孔把球碗往上顶，然后放进新保险器，装上堵盖及螺钉完工。如没有堵盖的冲床，用木头垫在滑块底面，拆掉球头盖，再把曲轴、栏杆带到上死点，拿出球碗及损坏保险器，新保险换上，按拆开顺序装好后，手盘车到下死点把球头间隙调好后螺钉拧紧。（注意：应使用本公司生产的标准保险器，不能随意自制。）滑块中设有打料装置，打料能力为公称力5%。打料力太大横打棒易变形。5、制动器 为克服滑块运动中惯性，使滑块可靠地停止在上死点位置，在曲轴的左端有带式偏心制动器，制动力大小可通过螺母调节弹簧压缩量而得到。在单次或连续方式转换时，需要适当调整制动力（单次应稍紧一些）。6、操纵器 操纵器是控制离合器接合或分离的机构，由电磁铁或拉杆控制，复位由拉杆中弹簧作用，该弹簧很重要，关系到安全。寿命一般为30万次，如每天单班运作，用一个月需要更换，请务必注意。7、平衡器 为克服滑块及模具重要（上模最大重量应小于滑块部件重量的1/5-1/4），j23-63t，j21-80t，j23-100t，j23-125t型设有弹簧式平衡器。平衡力的大小可通过拉杆头部螺母调节得到，出厂时为最大封闭高度，如封闭高度调小，平衡杆（顶部）螺母向上调节，否则平衡力太大影响螺母、螺栓强度。8、压力机润滑 j23-40t以上规格采用手动油泵集中润滑，润滑油采用0#锂基润滑脂。正常使用时，旋转分油器把手中箭头与润滑分配标牌相对应，除左右传动轴承润滑点外各润滑点都应润滑。每班打油不少于2次，每次不少于7下，左右传动轴承每月一次。球头螺柱的球头与球碗润滑，要翻起防尘橡胶板后加入3/2#机油，每班一次。倾斜机构中螺柱用钙基润滑脂润滑。操作器座滑动处加32#机械油，每班一次。使用的润滑油都应保证清洁无杂质。

固定台深喉口压力机是加大喉口深度的开式固定台压力机，冲压工件时，板料不用掉头即可一次冲压成形，广泛适用于大板料的冲压加工，机身强度和刚度都很高，固定台深喉口压力机采用斜齿轮传动，传动平稳，噪音小，离合器采用刚性转键式离合器，操作灵活，使用可靠，其中带a的为铸件机身，带b的为钢板焊接机身。

深喉冲床也称深颈冲床，深海口冲床。指的是冲头的模柄孔中心往里到后墙板的距离，有300mm，500mm，800mm。还有喉深1250mm的，这要根据实际生产需要来定做。深喉冲床是冲床的一种，一般用在板料冲孔方面，如大型电气箱电器柜中间开的百叶窗，防盗门中间开的猫眼，因料孔距离板边距离通常在300mm以上或更多，而普通冲床喉深只有180--230左右，板料放进去冲床后墙板挡抵住了板料，无法实现料孔距板边300或500的距离，这就需要深喉冲床来实现。另外，有些厂家为提高生产效率，加装数控系统，为最大程度发挥数控的功效，也需要使用深喉冲床。深喉冲床广泛应用于飞机，豪华客车及高速动车组的消音板和散热板冲孔，电气箱电器柜的百叶窗冲孔，防盗门锁孔及猫眼冲孔，保鲜柜散热孔等。

j21s系列压力机是加大喉口深度的开式固定台压力机，工作空间大，广泛适用于大尺寸板料的冲压加工。均采用钢板焊接机身，强度和刚度都很高，j21s-6.3~125a是在j21系列压力机基础上演变而来，采用刚性转键式离合器，操作维修方便；其中j21s-25a~125a均装有紧急制动装置，能使滑块急停在0°~15°范围内，jf21s-110~200是在jf21系列同型号压力机的基础上演变而来，采用曲轴纵放结构、气动摩擦离合器、六面体矩形导轨、上提式气动平衡装置等，可方便搭配各种冲压周边设备，属于深颈系列的高档机型。

型号	公称压力	滑块行程	行程次数	工作台板厚度	立柱间距离	电动机功率	约重
j21-80t	800	120	40	80	440	7.5	5600
j21-125t	1250	130	38	100	530	11	10000
j21-168t	1680	150	38	140	690	18.5	13200