

品牌河南冲床生产/出售各系列专业冲床

产品名称	品牌河南冲床生产/出售各系列专业冲床
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:高速冲床 品牌:神达 动力类型:电动
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	高速冲床	品牌	神达
动力类型	电动	型号	J23-25T
主电机功率	3 (kw)	公称压力	250 (kn)
喉口深度	355 (mm)	滑块行程	65 (mm)
控制形式	人工	模柄孔尺寸	40 × 60 (mm*mm)
布局形式	立式	适用范围	五金加工
适用行业	轻工	行程次数	55
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专业生产各种型号冲床，剪板机，折弯机，卷板机，质量保证，价格实惠，欢迎广大新老客户来电订购！联系电话：0371-68942777 68942678 移动电话：13592560666
邮箱：zzsdjc@163.com

产品用途及特点：j23系列冲床广泛应用与电机、电器、轴承、仪表、玩具、钟表、农机、自行车、缝纫机、日用五金、汽车、摩托车及拖拉机等制造行业。机身可以倾斜，以便冲制成品或废料从模具上滑下。如果配置自动送料机构，则可实现半自动冲压工作。j23系列冲床系通用型冲床、适用于落料、冲孔、弯曲、浅拉伸、剪切、成形及其他冷冲压工序。采用刚性离合器、带式制动器。操作灵活，维修方便，使用可靠。机身等铸件均用优质铸铁制造。以利于减小工作变形，提高模具寿命。机身上的固定曲轴为剖分式支承，以方便用户维修。离合器采用圆形转键，达到确保工作可靠和降低结合噪音的效果。滑块内腔装有压塌式保险器、可在超载时保证整机不受损坏。设置偏心轮带式制动器，可以克服曲轴和滑块等运动部件的惯性。机械操作机构具有单次保护功能，避免单次冲压出现连续动作，并可根据工作需要调整为单次或连续行程。

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，再用机身后面的螺杆来调节倾斜

角度。角度调好后应锁住后面螺杆和拧紧两侧螺母。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杆来改变封闭高度，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。球头螺杆的球头与球碗润滑，要翻起防尘橡胶板后加入3/2#机油，每班一次。倾斜机构中螺杆用钙基润滑脂润滑。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。

压力机的电气系统及操作方法：压力机由一台三相异步电动机驱动。主回路和控制回路电压均为380v；机床照明灯电压为24v。操作方法：1、按压“电动机启动”按钮启动电机。2、将行程规范选择开关切换至“双手单次”位置。3、同时按压“双手开动”两个按钮开关，压力机作单次行程。警告：在单次行程规范时，在同一单次行程动作过程中不能连续2次按压“双手开关”按钮。否则将发生连冲。4、无负荷试冲5-10次，如无异常状况，才可进行负荷试冲。5、负荷试冲数次后，如一切正确，则可进行正常作业。6、在作业过程中如发生异常情况，按压“急停”按钮，压力机将停止工作，故障排除后，顺时针旋转急停按钮即可复位。7、压力机设有“双手单次”、“双手连续”、“脚踏单次”、“脚踏连续”四种行程规范选择，由行程规范选择开关来实现行程规范的切换。警告：1、作业停止后，必须将“行程规范”切换开关置于“断开”位置，以免发生误解操作。2、为确保人生安全，应采用“双手行程规范”进行作业，如确需脚踏操作，必须按相关安全标准要求配置光线式安全保护装置或其他型式的安全保护装置。否则，可能会导致安全事故。主要电气元件寿命表（供参考）：电气元件名称 寿命接触器 100万次（或一年）继电器 100万次（或一年）专用时间继电器 50万次（或一年）电磁铁 30万次按钮开关 100万次（或一年）其他电器元件 一年超过使用寿命的零件，请用户自购。

j23-25t冲床参数

技术参数及价格	j23-25t
公称压力 (kn)	250
公称压力行程 (mm)	2.5
滑块行程 (mm)	65
行程次数 (min-1)	55
最大装模高度 (mm)	180/230

装模高度调节量 (mm)	50
滑块中心至机身距离 (mm)	210/355
工作台板尺寸 (mm)	395x570x142
工作台板厚度 (mm)	65
滑块底面尺寸 (mm)	205x245
模柄孔尺寸 (mm)	40x60
机身最大可倾斜角度 (度)	30 °
立柱间距离 (mm)	230
电动机 (功率) (kw)	3
外型尺寸(mm)	1300x1030x2150
净重(kg)	2100