

# J21-25T压力机 压力机

产品名称	J21-25T压力机 压力机
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:压力机 品牌:神达 型号:J21-25
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	压力机	品牌	神达
型号	J21-25	主电机功率	2.2 ( kw )
重量	1870 ( kg )	公称压力	250 ( kn )
滑块行程	80 ( mm )	行程次数	100 ( 次/min )
工作台尺寸	560 × 360 × 70 ( mm )	喉口深度	190 ( mm )
动力类型	电动	控制形式	数控
布局形式	立式	作用对象材质	金属
适用行业	通用	产品类型	全新
是否库存	是		

郑州神达机床主要生产“神达”牌系列压力机，折弯机、剪板机等产品，已有三十多年的生产历史，具有一定规模，产品销售全国各地。

公司专业为轻工，冶金、化工、五金、建筑、汽车电力、电器、装潢等行业提供所需的专用机械和成套设备。

本企业一贯宗旨：产品质量第一，诚信至上，利益共享，以优秀的品质，合理的价格，完善的售后服务赢得广大客户的一致好评，多次被评为“重合同，守信用企业”

我们将不断创新，不断进取，并真诚地承诺“神达机床让您放心”

本压力机的特点是：曲柄滑块机构是刚性的，因而滑块的运动是强制性的，滑块每分钟行程次数及运动曲线都是固定不变的。它具有开式机身，工作在三个方向是敞开的，装、卸模具和操作都比较方便。其机身通过调整可以倾斜一定角度，以便于冲压件或废料从模具上滑下，这为实现冲压机械化和自动化提供了良好的条件。

由于本压力机使用二方便，因而被广泛采用。它是板料冲压生产中的主要设备，可用于冲孔、落料、切边、弯曲、浅拉伸和成形等工序。但不适用于压印工作。

热诚众迎各界用户惠顾！

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，保鲜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。

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”按钮起电动机。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。

压力机的安装1、在收到压力机后，请检查重新紧固因运输原因可能松动的零部件。本机外表是否损伤，若有损伤，请告知本公司及运送人员，在验收单上注明。按装箱单项目，逐项检查，若有欠缺，请告知本公司运输人员，在验收单上注明。2、搬运时请注意本重量、尺寸，慎选吊具及钢丝绳承载能力，并注意电器箱或凸出机身外部件不可碰伤。若客户无能力搬运时，请告知专业搬运人员或本公司联系。3、基础施工、安装基础施工请按尺寸要求，决定选择坑位置，待基础干燥后（约两星期）再安装。安装时吊起压力机，将地面擦干净，放入地脚螺栓，灌满水泥浆，两星期后可将螺栓与机床锁紧，调整水平，要求纵向和横向小于0.20/1000。

压力机启动及调整1、接电源线，合上电源开关。2、拆下三角胶带，按“启动电钮”启动电机，观察电机轮旋转方向是否很标牌箭头方向一致。若无方向相反，则在进线端改变三相电源相序后，确认电机旋转方向正确无误，再装上三角带，调整松紧适度。3、封闭高度调节时，应用手杆盘动飞轮使滑块移动至最下位置。根据模具闭合高度，松开调节锁紧螺母，调节螺杆，调好后，应锁紧螺套，使螺杆不能传动。再盘动飞轮至上死点调节推料螺栓，使在上死点时，推料行程终结，会导致碰撞力大，使打料器变形，对压力机精度损害很大。务必注意！4、各润滑点应得到充分润滑，加满油。5、检查滑块与导轨之间隙，用塞尺检查各段应均在0.02-0.03mm间。6、在单次行程规范时，检查曲轴停止位置是否在上死点，如果误差太大，调整制动器中螺母。警告：压力机必须联接良好的接地线。

压力机的日常检查、定期检查及保养。一、每日检查事项（主要在每日作业前与作业后进行）检查项目

保养要点1、作业前的工作环境 工作台板上，机床四周应干净、整洁、通畅2、各润滑点有否出油 进行润滑，检查出油情况有否堵塞3、急停功能试验

机床立即停止，不解除闭锁不能再次启动4、单次、连续规范试验

适当地调整制动器及导轨间隙5、球头压盖螺栓、连杆螺栓、连杆锁紧螺栓等紧固件

检查螺栓、螺母是否确实锁紧二、每月检查事项

保养要点1、滑块部件、离合器部件、操纵器部件的紧固件全面检查

重新紧固各个螺母、螺栓、稍钉2、离合器部件及操纵器用弹簧

更换操纵器部件拉杆中压簧，检查其它弹簧3、上死点停车位置

调节上死点停车位置4、离合器接合、脱开动作 离合器动作是否灵活5、三角胶带

调整三角胶带涨紧度三、每年检查事项（除对每月检查事项的项目检查外，重点检查下表项目）检查项目

保养要点1、精度检查 按合格证明书规定检测精度2、离合器分解检查

拉出半圆键清洗，检查是否拉毛等缺陷3、滑块分解检查 球头螺杆清洗，检查是否拉毛等缺陷

j21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。主要功能和特点： 机身采用铸件结构，机身刚性好、变形小。 采用转键式刚性离合器，性能可靠，动作灵敏。 曲轴横放，滑块采用六面体矩形导轨导向，精度较高。 采用压塌式保险块，确保压力机安全生产。 若机床采用紧急制动装置，控制滑块下行过程(0~135o范围)中出现的任何突发情况，诸如手臂或异物进入滑块工作区域时，滑块可以停在下行程的任意位置。 可选配标准气垫装置；可选配光电保护装置，保护人身与设备安全。

