

企业集采供应JBS-3UZ 大台面高精度 热压机

产品名称	企业集采供应JBS-3UZ 大台面高精度 热压机
公司名称	乐清市民祥电气有限公司
价格	8500.00/件
规格参数	加工定制:是 类型:气动冲床 品牌:minxang/民祥
公司地址	温州浙江省乐清市翁垟工业区
联系电话	086-057762800906 13505875002

产品详情

气动冲床（压力机）行程和总装模高度均可定制。

现货程为100或50，价格同等

温馨提示1：由于设备较重，请亲们拍下前问好邮资13505875002陈冰温馨提示2:亲们收到宝贝后如包装有损请仔细检查机身是否有损，请在签收前来电商讨，签收后物流公司不做赔偿的哦~~

联系电话：13505875002,由于压力机很重，拍下宝贝前请先问好运费

产品说明1. 采用气压缸做动力执行元件，运动稳定，可靠。2. 工作过程无冲击，

可极大地提高工作效率、加工质量和模具寿命。3.

双手按钮操作，安全性高；有脚踏开关备用，释放双手提高了工作效率。4.

自动冲床周期时间可调，电子控制可自动连续冲压，用于机电一体化领域。。5. 烫印压力、温度可调6.

烫印头高度升降可调7. 自动计数功能适用范围:木材烙印,,塑胶,皮革烫印烫金,金属烫金等.

台式气动烙印机操作步骤1、把模具固定在烙印机加热板上。2、接上气源（气压来自空压机等设备）、电源。3. 调试设备行程。调试设备前检查，设备时候处于手动调试档位。4、把烙印机的温控器的温度按要求设定好。（温度根据烙印的效果和材质来定）5、把定时器设定好，即烫印模具和产品接触的时间（不同材质产品时间不同），通常0-3秒。6、把要烙印的物品放在工作台面上，物品对准模具，打开所有开关。7、等待温控器上的实际温度达到设定温度即可工作（一般3分钟）。8、按手动开关或压脚踏开关，就可以印图案了。9、当不需要烙印机工作时，把所有开关关掉。等烙印模具冷却了，即可拔掉气压管。10.如果需要更换模具，请把电源关掉后，再更换，以免触电。11.关机，关闭所有电源，拔除插头及气管。清理工作台面。

注意事项：1：调试设备前检查，设备是否处于手动调试档位。2：发热板为高温，请勿触碰。3：电子产品注意防水，防潮。4：安全生产。5：关机时，虽然电源以拔除，但发热板属于自然冷却，会持续一段时间高温。务必清除模具下方产品及工作台面，避免损坏产品，或引起火警。6：当设备发生故障时，请第一时间致电我公司，将有专业人员协助排除故障。

1、以压缩空气为动力源，操作简单。

2、没有油压系统待机时所产生之噪音，环境污染，可节省电力消耗，降低生产成本。

3、可根据产品或模具的大小调整闭合高度。气缸行程可调，特殊行程可定做，立柱高度也可定做。出力调整容易，只要调整气压压力，就能达到需要的压力，简单又方便。

4、安全设计，操作舒适，人性化的考虑，适合长期作业。

5、操作时如需快速下降，可选配快速排气阀。

二、功能 下料、切断、冲孔、弯曲、浅拉伸、成型、收口、翻边、铆接、压印等。

三、可加工材料 黑色金属、有色金属和非金属材料（如塑料、纸张、云母等）等的板、杆、管及异型材料。 四、应用行业：

电子、电器、仪器、仪表、首饰、钟表、小五金、医药、服装、鞋帽、打火机等行业的冲压件加工。

五、技术参数

六、微电脑控制系统使用说明

1.接通电源，控制器出厂时已经调节时间，段数1时间为下压延时时间其他段数时间和为回复时间

2.如需设置控制时间按“编辑”键2.5秒以上，听到“嘀”的声音后，段数1在闪烁，利用“ (+) ”或“ (-) ”键调节下压延时时间，继续按动“编辑”键，分别（设置2,3,4）段数，如其他段数未编辑完，段数仍在闪烁，此时按动操纵开关机器不工作，直至返回段1，此时按动操纵开关机器可以工作。按动“功能选择”键，手动、半自动、全自动或调试的指示灯会依次亮起即代表机器的工作状态。选择手动时可以回复时间设为0，按动操纵开关工作一次，选择半自动或全自动时必须要有回复时间，否则气缸下压不会回复，选择半自动工作时，按操纵开关机器全自动工作，松开开关机器停止工作，全自动工作时按动操纵开关机器全自动工作，按“急停”键机器停止工作，调试时不受影响，按动操纵开关机器下压，松开按动操纵开关冲头回位。

3.在全自动工作时按下“急停”键机器停止工作。长按“计数清零”键2.5秒以上，计数器将清零。工作结束时长按电源键2.5秒以上关闭电源，断开电源。

1、以压缩空气为动力源，效率高且容易操作，可减少劳动力，可适用于人工操作、自动化流水线一体化作业；

2、结构简单、操作方便、价格便宜、性能优越，没有油压系统和电动待机时所产生的噪音，可节省电力消耗降低生产成本，具有很高的性价比；

3、出力容易调整，只需调整气压压力就可调达所需压力，成品率高。配有抗转动的导向棒、导向板，精度高，能适应高速精密冲载；

4、可根据不同的产品或模具，调整高度、速度、行程、压力大小和冲压时间；

5、可选用双手控制按钮或脚踏开关，可增加保护装置、加热模具、温度控制及压力传感器，操纵装置和预控装置符合安全标准，确保操作人员的人身安全。

6、采用微电脑控制系统，可选择手动、半自动、全自动操作，另可增加控制装置。

二、适用范围

适合电子、电器、仪器、仪表、照相机、钟表、首饰、小五金及服装、鞋帽业；

三、可加工材料

可对薄板、条料、卷材进行剪切、冲孔、落料、成型、弯曲、铆合等工序；适合有色金属，塑料件的加工。

四、技术参数

五、微电脑控制系统使用说明

1.接通电源，控制器出厂时已经调节时间，段数1时间为下压延时时间其他段数时间和为回复时间

2.如需设置控制时间按“编辑”键2.5秒以上，听到“嘀”的声音后，段数1在闪烁，利用“ (+)”或“ (-)”键调节下压延时时间，继续按动“编辑”键，分别（设置2,3,4）段数，如其他段数未编辑完，段数仍在闪烁，此时按动操纵开关机器不工作，直至返回段1，此时按动操纵开关机器可以工作。按动“功

能选择”键，手动、半自动、全自动或调试的指示灯会依次亮起即代表机器的工作状态。选择手动时可以回复时间设为0，按动操纵开关工作一次，选择半自动或全自动时必须要有回复时间，否则气缸下压不会回复，选择半自动工作时，按操纵开关机器全自动工作，松开开关机器停止工作，全自动工作时按动操纵开关机器全自动工作，按“急停”键机器停止工作，调试时不受影响，按动操纵开关机器下压，松开按动操纵开关冲头回位。

3.在全自动工作时按下“急停”键机器停止工作。长按“计数清零”键2.5秒以上，计数器将清零。工作结束时长按电源键2.5秒以上关闭电源，断开电源。

六、机器外观

如图所示:此款机型，冲压力可在左侧调压阀调节，带冲压计数功能，轻松计算工件数量，并有自动冲压、半自动冲压和手动冲压三种控制方式：

"【企业集采】供应JBS-3UZ 大台面高精密 热压机"的动力类型为气动，喉口深度是500，行程次数为220，加工定制是是，运动速度为50（/分），类型是气动冲床，产品别名为烫印机，重量是200，型号为JBS-3UZ，主电机功率是0，适用范围为通用，品牌是MINXANG/民祥，外形尺寸为500*380*1000