

## 诚招全国鲁创冲床办事处（欢迎来电咨询）

产品名称	诚招全国鲁创冲床办事处（欢迎来电咨询）
公司名称	淄川区昆仑鲁创冲床加工厂
价格	面议
规格参数	品牌:鲁创冲床 基本投资额:1-5万（元） 保证金额:50000（元）
公司地址	山东淄博市淄川区刘瓦村
联系电话	86 0533 5556900/4000761235 15653344665

## 产品详情

诚招全国有实力冲床销售公司或个人 有机床知识的公司或个人优先加盟 加盟费 就是几台样机 出厂价供应2个月未销售 厂家原价退回  
非诚勿扰！qq:787276733 销售状况好的情况下回报率20%！加盟优先地区：江苏 上海 浙江 安徽 湖南 江西 广东 福建

鲁创冲压机床有限公司，是国内锻压机床专业生产企业。专业的技术团队，精湛的员工技艺，一流的加工设备，锻造出高性价比的鲁创机床。本企业主要以大中小型普通冲床.脚踏剪板机.桌上冲床等为主要产品。本厂奉行“信誉第一，用户至上，以诚待人，以信悦人”的企业宗旨。不断挑战极限，跨越自我，繁荣经济，促进社会进步为企业目标。经理王鹏秉承“今天质量 明天市场”的理念，更好的为广大用户服务，让用户买着放心，用着舒心，盈利开心！互相合作.共同发展.共创辉煌！j23系列开式双柱可倾压力机 j21系列开式双柱固定台压力机，主要参数说明以下几个问题：

1反映了一台压力机的工艺能力和加工零件的尺寸范围

2反映压力机生产效率

3是设计压力机重要依据

4用户根据成型工艺要求和生产率选择压力机参数是否合适

## 1、 公称压力

滑块离下死点某一特定距离（公称力行程）或曲柄转角离下死点前某一特定角度（公称压力角）时，滑块上所有容许承受的最大作用力。例如：j21-110，1100千牛开式单点压力机，公称力1100千牛，公称力行程 $s_p$ 离下死点距离为5mm。

公称力是压力机主要工作性能参数，是计算压力机零件强度和刚度基本根据

压力机受力零件可以分成三类：

一类零件——床身、滑块、连杆、调节螺杆和保险块，此类零件的强度和刚度按公称力设计，它的强度和刚度不受曲柄转角变化而变化，作用力常数。

二类零件——齿轮、传动轴和离合器制动器、旋转零件，此类零件的强度与刚度，按公称力作用下产生的公称扭矩设计的，它的零件强度和刚度随着曲柄转角变化而变化。扭矩为常数(忽略弯距的影响)

三类零件——曲轴，它的强度于刚度既要考虑公称力作用下的弯距，又要考虑曲轴传递的扭矩，属于弯扭联合作用，所以曲轴强度也是随着曲柄转角变化而变化。

根据以上三种零件的强度可以绘制出滑块允许负荷图，用户厂的加工零件的工艺负荷图不能超过滑块允许负荷图曲线之外，否则会损坏压力机零件。

举例说明： $s_p=5\text{mm}$  ( $\alpha=18^\circ$ )——离下死点距离为5mm时产生公称力（吨位）

$s_p$  当公称行程 $s$ 在这两种情况下压力机有关零件受力情况有所不同

## 2、 滑块行程

滑块行程指滑块从上死点到下死点所经过的距离，行程是曲轴偏心的2倍

1滑块行程大小，随着工艺用途和公称力的不同而变化，落料与冲孔工序一般不需要大的滑块行程。

2浅拉伸要求滑块行程大点，此时滑块行程一般不应小于拉伸件高度的3倍，此外还要考虑到上模在上死点时不与模具导柱脱开。

3大吨位的压力机一般都有工件顶出装置，为了使工件在顶出过程中不损坏工件而且便于取出，滑块行程也要增加。

4滑块行程加大，不仅机床得高度增加，在行程次数不变的情况下滑块的运动速度和加速度也随之提高，对落料冲孔工序而言其零件的精度有所提高，对拉伸工序不利（工件有拉裂现象）

5滑块行程加大使得曲轴，齿轮和离合器制动器传递得扭矩有所增加

6公称压力行程是压力机零件强度允许发生公称力的一段滑块行程，当用户厂提出增加sp值时要慎重考虑零件强度。

### 3、 滑块行程次数

1滑块行程次数是指在没有冲压负荷的情况下，滑块每分钟从上死点到下死点，然后再回到上死点所往复的次数。

2压力机在有冲压负荷时，滑块行程次数随着做功大小较空载时行程次数略微降低。

3在连续工作时，滑块行程次数直接反映压力机的生产效率。

4从市场发展情况来看，开式压力机滑块行程次数有逐渐增加得趋势，但行程次数决定滑块运动速度，滑块运动速度又受到零件材料变形速度，自动送料速度，辅机的协调性，模具的寿命等影响，所以滑块行

程次数选择必须全面考虑。

5对于特殊工艺，滑块行程次数可以提高，这叫专用高速压力机。

6国内滑块行程次数通常分为三档

滑块行程次数100spm以下叫低速

滑块行程次数100-300spm叫中速

滑块行程次数300spm以上叫高速

7滑块行程次数高低，直接影响机床的结构，传动系统得布置及飞轮转速（对曲轴纵放而言）。

行程次数高——（传动比小）传动级数少，飞轮可能设置在曲轴上，由于飞轮尺寸不可能增大，工作时飞轮释放的能量受到一定程度得限制。

行程次数低——（传动比大）传动级数增加，飞轮就可以设置在传动轴上，由于传动轴上转速高，相同尺寸，释放得能量就大。

8根据工艺要求，滑块行程次数可以调节，这种形式飞轮的能量设计就要满足滑块行程次数变化得要求。

#### 4、 最大装模高度

1最大装模高度是在调节机构调到上极限位置（调节量为0）和滑块处于下死点时滑块底面至工作台垫板上平面的距离。最大封闭高度——滑块底面至工作台面（去掉工作台垫板）之间距离。

2最大装模高度决定了能安装模具的最大闭合高度。

3对于行程可调的压力机来说，最大封闭高度是在最大行程时定义，安装的模具的最大闭合高度随行程减小而增大。

## 5、 装模高度调节量

这是扩大压力机装模高度使用范围的一个主要参数，在调节范围内使用压力机装模高度与模具闭合高度相适应。

工作台垫板也具有调节作用，又可以安装底面积较小的模具，同时也保护工作台。

## 6、 工作台垫板面积和喉口深度

喉深——滑块中心到机身的距离

喉深和工作台垫板面积，是关系到模具的最大平面尺寸的重要参数，若扩大压力机的工艺范围，工作台垫板面积和深度越大越好，但会降低压力机刚度和增加压力机的结构尺寸

## 7、 工作台尺寸

用于落料和安装气垫装置。

8、 立柱间距离：两立柱之间的距离，用于前后方向的送料选择

9、 倾斜角度：工作台倾斜角度，利用倾斜角度，借助零件重量向后方排料

"诚招全国鲁创冲床办事处(欢迎来电咨询)"的品牌为鲁创冲床,基本投资额是1-5万(元),保证金额为50000(元),加盟费是0(元),项目区域要求为全国,品牌发源地是山东,预计回报率为20(%),预计回报周期是1(年),特许权使用费为0(元),合同期限是1(年),加盟商总数为10(家),特许经营时间是1(年),经营模式为经销,自由连锁,直营,发展模式是经销,区域代理,自由代理,单店特许