

冲床厂家供应优质12吨深喉冲床(固定式压力机)

产品名称	冲床厂家供应优质12吨深喉冲床(固定式压力机)
公司名称	淄博鲁霸锻压机械制造有限公司
价格	4000.00/个
规格参数	类型:普通冲床 品牌:鲁霸锻压机械 动力类型:电动
公司地址	中国 山东 淄博 淄川区 昆仑镇石牛村
联系电话	86 0533 5557576 13589503353

产品详情

淄博鲁霸锻压机械制造有限公司专营生产和销售6.3-125吨各种规格系列冲床、以及各类冲床配件、冲床附件、可加工各类异形冲床、冲床配件。

咨询电话：13589503353王经理

- 1、本店所有商品均为实物拍摄，尽可能保证图片的真实性。
- 2、拍下商品后请及时在旺旺上与我们联系，如产品的型号、尺寸等
- 3、本店的大重量设备均发物流、配件按重量选择快递及物流。本店所有宝贝均不含税、不含运费的哦！
- 4、由于各物流公司及各地分公司的工作效率和服务态度、质量不一，我们无法控制，物流公司运输情况及速度，为第三方因素，出现问题和意外我厂会积极协助您处理，相信您能够理解。

淄博鲁霸锻压机械制造有限公司欢迎您光临小店

机床的操作与维护说明：

冲床工作原理

冲床的原来也就是以曲柄连杆机构，由电机带动飞轮、飞轮通过轴与小齿轮带动大齿轮、大齿轮通过离合器带动曲轴，曲轴带

动连杆使滑块工作。滑块每分钟行程次数及滑块的运动曲线都是固定不变的。压力机基本可分为床身部分、工作部分、操纵部

分及传动部分，各部分所有构件均安装于床身上。车间压力机均属板料冲压的通用压力机，可实现各种冷冲压工艺，如冲、弯

曲、浅拉伸等。这基本上就是一个简单工作原理。冲床主要部件、

1) 床身部分：床身与工作台铸成一体的铸铁件。

2) 离合器：压力机不进行工作时，操纵器的凸轮推挡着转键的尾部，使其工作部分的月牙形弧完全陷入曲轴半圆槽内。此时，曲轴空转，滑块停于上死点；压力机工作时，操纵器的凸轮转过一个角度，让开转键尾部，由弹簧作用，转键转动 45° ，工作部分背部进入中套三个圆槽中的任意一个，离合器处于结合位置，飞轮带动曲轴转动，滑块作上下运动。

3) 滑块：在滑块中，与调节螺杆球头接触的球碗下面有压踏式保险器，保证了在超载时不会损坏压力机。打开正面的方盖，可以换保险器。

4) 动带：曲轴左端装有一个偏心式制动带，当离合器脱开，克服滑块往复运动的惯性，保证曲轴停在上死点。

5) 操纵器：操纵器时控制离合器结合与分离的机构。转换操纵器拉杆的连接位置，可获得单次行程和连续行程两种动作。

压力机每日保养工作：

（一）工作开始前：

1) 收拾工作地点，从压力机上将与工作无关的物件收拾干净，工具妥善保管。无关人员应离开压力机工工地点。

2) 检查压力机摩擦部分润滑情况。

3) 检查冲模安装是否正确可靠，刀刃上有没有裂纹、凹痕或崩裂。

4) 一定在离合器脱开的情况下，才可以开机。

5) 实验制动带、离合器、操纵器的工作情况，做几次行程。

6) 准备工作中所需工具

（二）工作时间内：

1) 定时用油枪给各润滑点注油。

2) 如工件“卡住”在冲模上应停止压力机，及时研究处理。

3) 工作时英随时将工作台面上的飞边除去，清除时不要直接用手去取要用钩子或相关工具。

- 4) 做浅拉伸工作时，要注意板料的清洁，并加油润滑之。
- 5) 不要把脚经常放于操纵器的踏板上，以免不注意踩下发生事故。
- 6) 压力机工作时，不要将手插到模具中去，不要再变动冲模上毛坯的位置。
- 7) 发生压力机工作不正常时（如滑块自由下落，发生不正常的敲击声或噪音、成品油毛刺质量不好等）应立即停机进行研究。

（三）工作完毕后：1) 使离合器脱开。

- 2) 停止电机。
- 3) 收拾工具及冲压零件，将其放于适应的地方。
- 4) 将金属屑清理干净。
- 5) 用抹布擦拭压力机和冲模，在模具刃口上及压力机工作台面上未涂油漆部分涂上防锈油。

本产品的类型是普通冲床，品牌是鲁霸锻压机械，动力类型是电动，型号是JB23-12T，主电机功率是1.5（kw），公称压力是120（kn）（kn），喉口深度是500（mm），滑块行程是50（mm）（mm），控制形式是人工，模柄孔尺寸是30（ ϕ mm*mm），布局形式是立式，适用范围是通用，适用行业是通用，行程次数是140，产品类型是全新，是否库存是是，售后服务是一年