

前后	200	240	300	330	360	380	460	480	500	600	mm	
工作台厚度	35	50	60	70	70	70	80	90	90	110	mm	
滑块底面尺寸	左右	140	170	200	220	250	255	320	320	320	390	mm
	前后	120	150	180	200	210	210	270	280	280	340	mm
模柄孔尺寸	直径	30	30	40	40	40	40	50	50	50	50	mm
	深度	55	55	60	60	60	60	70	80	80	80	mm
电机功率		0.75	1.1	1.5	2.2	2.2	3	4	5.5	7.5	11	KW
	前后	78	87	114	120	135	148	150	181	188	220	cm
	左右	55	64	90.5	88	95	105.2	118	140	148	150	cm
	高度	150	166	189	200	213	214.5	230	275	282	318	cm
外形尺寸												
重量		400	770	1070	1400	1600	2500	3500	5000	6000	9000	kg

冲床特点：

冲床，就是一台冲压式压力机。在国民生产中，冲压工艺由于比传统机械加工来说有节约材料和能源，效率高，对操作者技术要求不高及通过各种模具应用可以做出机械加工所无法达到的产品这些优点，因而它的用途越来越广泛。

冲压生产主要是针对板材的。通过模具，能做出落料，冲孔，成型，拉深，修整，精冲，整形，铆接及挤压件等等，广泛应用于各个领域。如我们用的开关插座，杯子，碗柜，碟子，电脑机箱，甚至导弹飞机……有非常多的配件都可以用冲床通过模具生产出来。

冲床工作原理：

为直线运动，由主电动机出力，带动飞轮，经离合器带动齿轮、曲轴（或偏心齿轮）、连杆等运转，来达成滑块的直线运动，从主电动机到连杆的运动为圆周运动。

连杆和滑块之间需有圆周运动和直线运动的转接点，其设计上大致有两种机构，一种为球型，一种为销型（圆柱型），经由这个机构将圆周运动转换成滑块的直线运动。冲床对材料施以压力，使其塑性变形，而得到所要求的形状与精度，因此必须配合一组模具（分上模与下模），将材料置于其间，由机器施加压力，使其变形，加工时施加于材料之力所造成之反作用力，由冲床机械本体所吸收。

冲床用途及特点：

冲床广泛应用于电子、通讯、电脑、家用电器、家具、交通工具、（汽车、摩托车、自行车）五金零部件等冲压及成型。

1. 高刚性、高精度机架，采用钢板焊接，并经热处理、消除了机身内应力以使设备长期稳定工作不变形。

结构件负荷均匀，钢性平衡。

2. 稳定的高精度：

设备主要部件曲轴、齿轮、传动轴等部位均经硬化热处理后在研磨加工都有很高的耐磨性，长期性能稳定，确保了高精度稳定的要求。

3. 操作性能可靠、安全：

之所以操作方便、定位准确是因为采用了区别于传统的刹车器，离合器/刹车器的组合装置具有很高的灵敏度，再加上国际高端设备通用的双联电磁控制阀以及过负荷保护装置，确保了冲床滑块高速运动及停止的精确与安全性。

4. 生产自动化、省力、效率高。

冲床可搭配相应的自动送料装置，具有送料出错检测、预裁、预断装置，可完全实现自动化生产，成本低，效率高。

5. 滑块调整机构：

滑块调整分为手动调整电动调整，方便可靠、安全、快捷，精度可达0.1mm。

6. 设计新颖、环保。

采用日本及台湾的先进技术以及设计理念，具有低噪音、低能耗、无污染的优点。