

# CPF 系列

## 零件成形机 / CPF Series Part Former

CPF系列 5&6工位 零件成形机主要技术参数

CPF Series Part Former Specifications 5&6 Forging Stations

机器型号 M/C Type 機械型番	单位 Unit	CPF-035	CPF-036	CPF-66S
工位数 No. of Forging Station 压造段数	No.	5	6	6
压造力 Forging Force 压造力	kgs	10,000	13,000	60,000
最大剪断直径 Max. Cut-off dia. 最大切断径	mm	φ 3	φ 5	φ 10
最大剪断长度 Max. Cut-off Length 最大切断長さ	mm	28	30	100
最高速度 Maximum Output 最高速度	pcs/min	120~200	120~200	110~180
冲具通出行程 P.K.O. Stroke PKOストローク	mm	10	15	30
打模通出行程 K.O. Stroke KOストローク	mm	23	28	100
主滑台行程 Main Slider Stroke ラムストローク	mm	80	100	140
主电机功率 Main Motor モーターパワー	kW	3.7	5.5	22
剪模外形尺寸 Cut-off die dia. クイル外形寸法	mm	φ 25x30L	φ 30x35L	φ 35x62L
冲具外形尺寸 Punch die dia. パンチ外形寸法	mm	φ 22.7x63L	φ 25x55L	φ 45x115L
打模外形尺寸 Main die dia. ダイス外形寸法	mm	φ 30x57.5L	φ 25x65L	φ 50x120L
模具间距 Die Pitch ダイスピッチ	mm	36	36	64
机器重量 Approx. Weight 機械重量	kgs	1,500	2,000	16,000
头部最大墩粗直径 Open Upset dia. 頭部最大径	mm	φ 7	φ 7	φ 13.5



备注：

- 本公司保有规格修改之权利，规格修改时不另行通知。
- 生产速度随产品形状、材质而有所差异。
- 表中所列最大材料剪断直径和可制产品尺寸按中碳合金钢计算，相当于10.9级高强度螺丝。
- 选用手轮式挡料器可能会引起部分机型材料剪断长度的变化。

REMARKS :

- Modification is subjected to change without any notice.
- Production speed will differ depending upon product's shape and material.
- The material of cut-off and forming shown above are for low and medium carbon steel and high tensile alloy steel (Grade 10.9)
- Choosing hand-wheel type stopper may cause a change for the cut-off length of partial models.

# CH 系列

## 一模二冲打头机/CH Series 1 Die 2 Blow Header

CH系列 一模二冲打头机

CH Series 1 Die 2 Blow Header

机器型号 M/C Type 機械型番	单位 Unit	CH-3	CH-5S	CH-5L	CH-6S	CH-6L	CH-6LL	CH-10S	CH-10L	CH-10LL	CH-12LL	CH-20S	CH-20L	CH-30L
剪断材料直径 Cut-off dia. 材料切断径	mm	φ 0.8~3	φ 2~5	φ 2~5	φ 3~6.35	φ 3~6.35	φ 3~6.35	φ 6~10	φ 6~10	φ 6~10	φ 8~12.7	φ 9.5~20	φ 9.5~20	φ 12~32
最大剪断材料长度 Max. Cut-off Legnth 最大切断長さ	mm	34	45	69	63	89	128	93	145	170	252	195	300	417
可制螺丝长度 Blank Shank Length 製造ネジ長さ	mm	3~22	6~25.4	6~50.8	8~38	8~64	25~102	15~51	15~102	38~153	40~203	30~150	60~254	75~305
打模外形尺寸 Main die dia. ダイス外形寸法	mm	φ 25x34L	φ 34.5x45L	φ 34.5x65L	φ 38x55L	φ 38x75L	φ 38x110L	φ 65x120L	φ 65x120L	φ 65x168L	φ 88x223L	φ 148x210L	φ 148x285L	φ 245x400L
剪模外形尺寸 Cut-off die dia. クイル外形寸法	mm	φ 15x20L	φ 19x30L	φ 19x30L	φ 25x35L	φ 25x35L	φ 25x35L	φ 32x35L	φ 32x35L	φ 32x35L	φ 38x45L	φ 44x65L	φ 54x65L	φ 97x125L
打模与剪模间距 Distance of Main die & Cut off die ダイスとクイルピッチ	mm	24	30	30	36	36	40	55	55	55	72	100	117	205
第一冲具外形尺寸 #1 Punchu die Size 第一パンチ外形寸法	mm	φ 22x45L	φ 31x62.5L	φ 31x62.5L	φ 35x77L	φ 35x77L	φ 35x77L	φ 40x98L	φ 40x98L	φ 40x98L	φ 58x120L	φ 73x170L	φ 73x170L	φ 97x265L
第二冲具外形尺寸 #2 Punchu die Size 第二パンチ外形寸法	mm	φ 18x38L	φ 25x52L	φ 25x52L	φ 35x67.5L	φ 35x67.5L	φ 35x67.5L	φ 40x113L	φ 40x113L	φ 40x113L	φ 58x116L	φ 73x170L	φ 73x170L	φ 107x253L
冲具间距 Distance of #1 & #2 Punch パンチピッチ	mm	24	30	30	41	41	41	46	46	46	66	85	85	127
主滑块行程 Main Slider Stroke ラムストローク	mm	44	60	84	80	106	146	120	172	220	290	210	330	450
冲具通出行程 P.K.O. Stroke PKOストローク	mm	4	6.5	10	8	10	12	10	13	17	20	—	—	—
打模通出行程 K.O. Stroke KOストローク	mm	22	26	51	38	64	102	51	102	153	203	150	254	305
主电机功率 Main Motor モーターパワー	kW	2.2	5.5	3.7	5.5	5.5	5.5	11	11	11	15	30	30	55
最高生产速度 Max. Output Speed 最高速度	pcs/min	300	250	200	200	160	110	120	100	70	50	45	35	28
机器大约重量 Appro. Weight 機械重量	kgs	650	1,300	1,400	2,300	2,500	3,000	5,800	6,000	6,500	12,000	21,000	21,000	70,000
最大压造力 Max.Forging Force 最大压造力	ton	10	20	20	25	25	25	40	40	40	70	250	250	400

备注：

- 本公司保有规格修改之权利，规格修改时不另行通知。
- 生产速度随产品形状、材质而有所差异。
- 表中所列最大材料剪断直径和可制产品尺寸按中碳合金钢计算，相当于10.9级高强度螺丝。
- 选用手轮式挡料器可能会引起部分机型材料剪断长度的变化。

REMARKS :

- Modification is subjected to change without any notice.
- Production speed will differ depending upon product's shape and material.
- The material of cut-off and forming shown above are for low and medium carbon steel and high tensile alloy steel (Grade 10.9)
- Choosing hand-wheel type stopper may cause a change for the cut-off length of partial models.