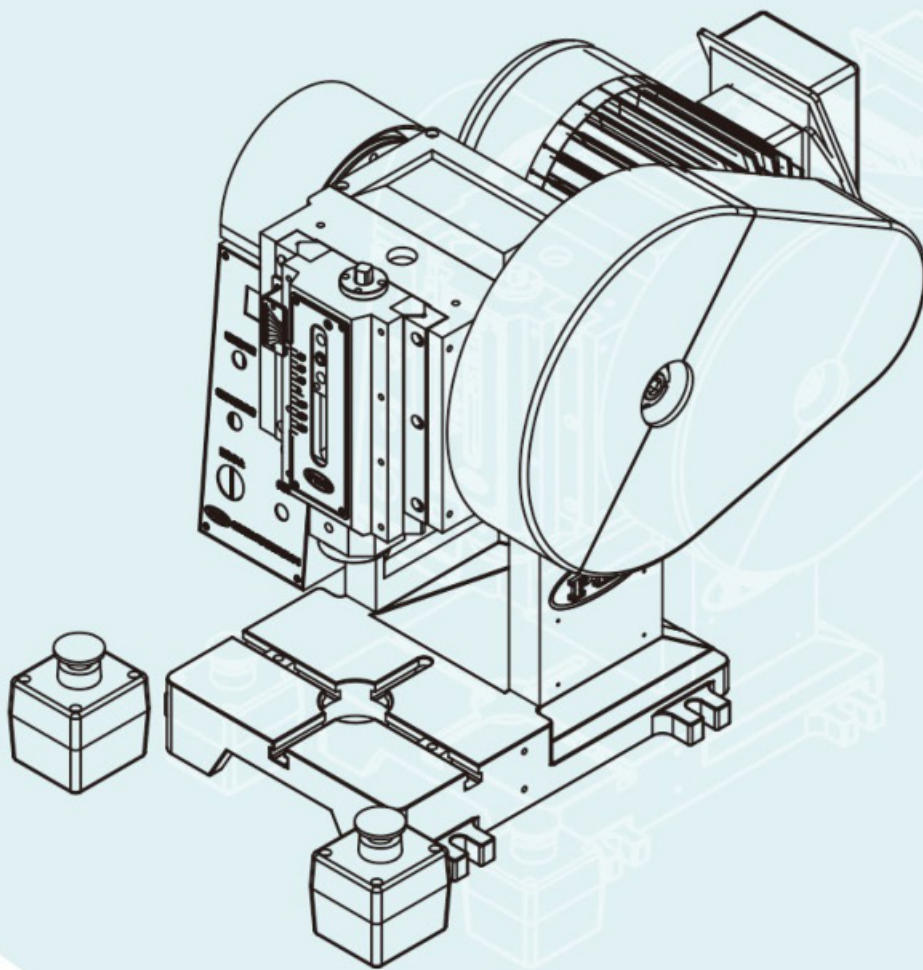


桌上型行程可調式精密沖床

操作說明書

【機種：GR-361】



新型專利：第 M318465號

智慧財產權，抄襲依法究辦

TOHATSU 伍全企業股份有限公司
STAMPINGMASTERS ENTERPRISE CO., LTD
總公司：桃園市中壢工業區新北園路20號
TEL:03-452-7557 Url: <http://www.tohatsu.com.tw>
FAX:03-451-1072 E-Mail: info@tohatsu.com.tw

桌上型行程可調式精密沖床 操作說明書

內容說明	頁次
設備規格說明	1~2
沖床特點	3~4
操作開關說明	5~6
運轉操作說明	7
校模操作說明	8
沖壓行程調整操作說明	9~10
滑座位置調整操作說明	11
T型槽、T型螺帽尺寸	12
模頭、套筒尺寸	13
潤滑、保養	14
滑座原點微調	15

設備規格說明:(參考圖7)

- 型號:GR-361
- 能力: 0.750TON (沖程25mm時)
- 電源:單相110/220V 三相220/380V 50/60Hz 圖(A)
- 保險絲:玻璃管 ϕ 6.35x30mm 15A
- 馬力:1/2HP, 375kw 1700rpm
- 電磁離合器:DC24V(北譯,C-M20-F01-25)
- 電磁剎車器:DC24V(仲勤SAB-20- ϕ 15)
- 沖壓可調行程:出廠標準25mm(可調範圍25mm~50mm)
- 滑座位置調整行程:出廠標準位置0mm(可調範圍+30mm, -30mm)
- 連續沖壓次數:100/min
- 模座固定螺絲:M8*1.25-T型螺帽#10
- 模頭尺寸(B):10mm~20mm
(出廠標準: ϕ 15mm,可指定套筒尺寸,或加購多只套筒)
- 沖壓可調行程範圍:(25mm~50mm)出廠標準設定25mm
- 滑座位置調整行程範圍:60mm(+30. -30mm)出廠標準設定0mm
- 台座尺寸:150*230
- 皮帶型號:廣角皮帶7M750
- 機台尺寸:505mm(長)420mm(寬)500mm(高)
- 機台重量:82.5/kg

標準出廠電源線 插座及接線



圖(A)

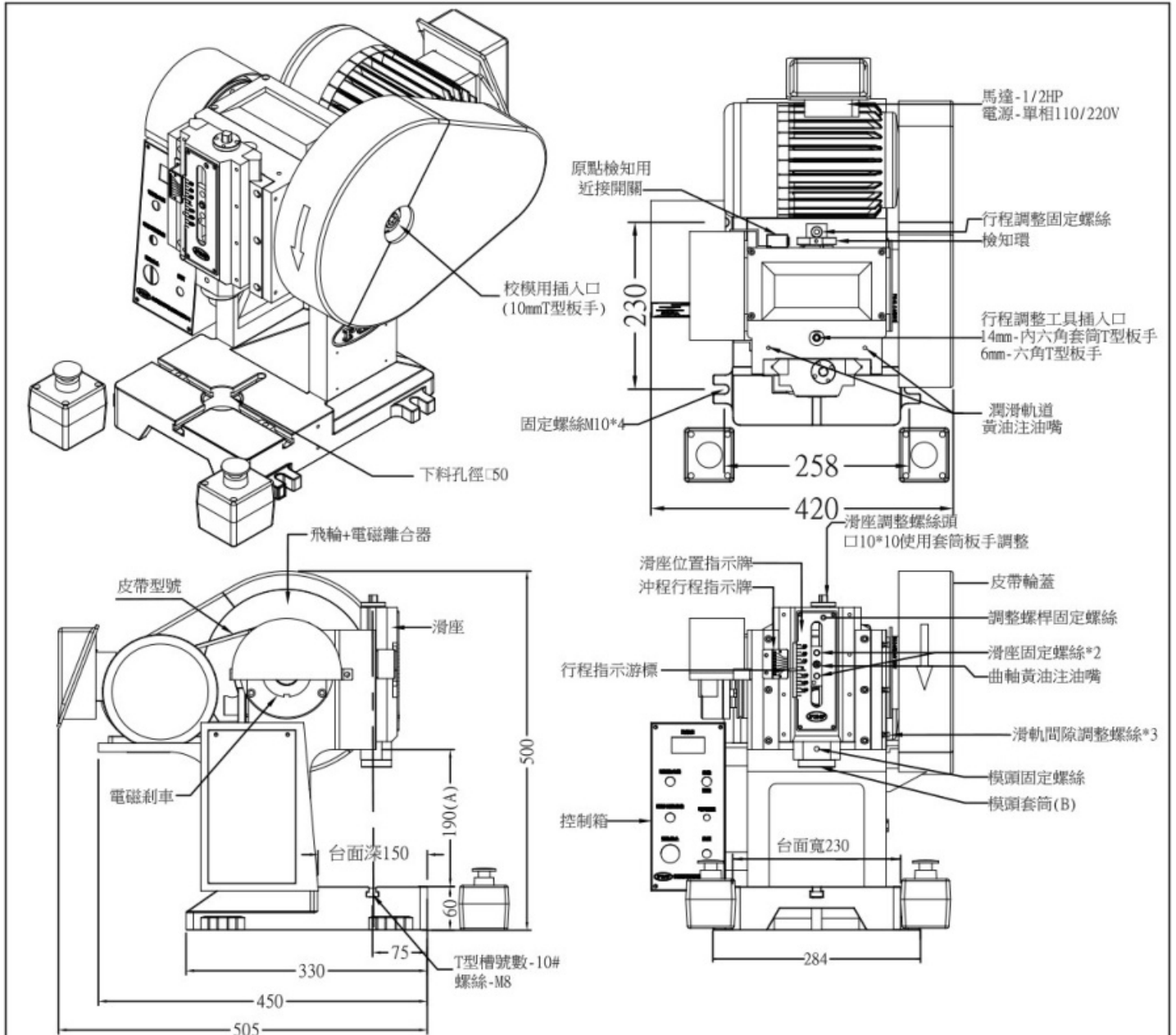
標準附件 (1)

調整工具編號及名稱	數量
Ⓐ10mm-六角T型板手	1PCS
Ⓑ 6mm-六角T型板手	1PCS
Ⓒ17mm內六角套筒T型板手	1PCS
Ⓓ10mmX10mm方形套筒T型板手	1PCS

標準附件 (2)

M8*P1.25-T型螺帽	2PCS
公制六角板手組	1PCS
啟動開關-選配(<input type="checkbox"/> 手動開關 <input type="checkbox"/> 腳踏開關)	2PCS

設備規格說明：(參考圖7)

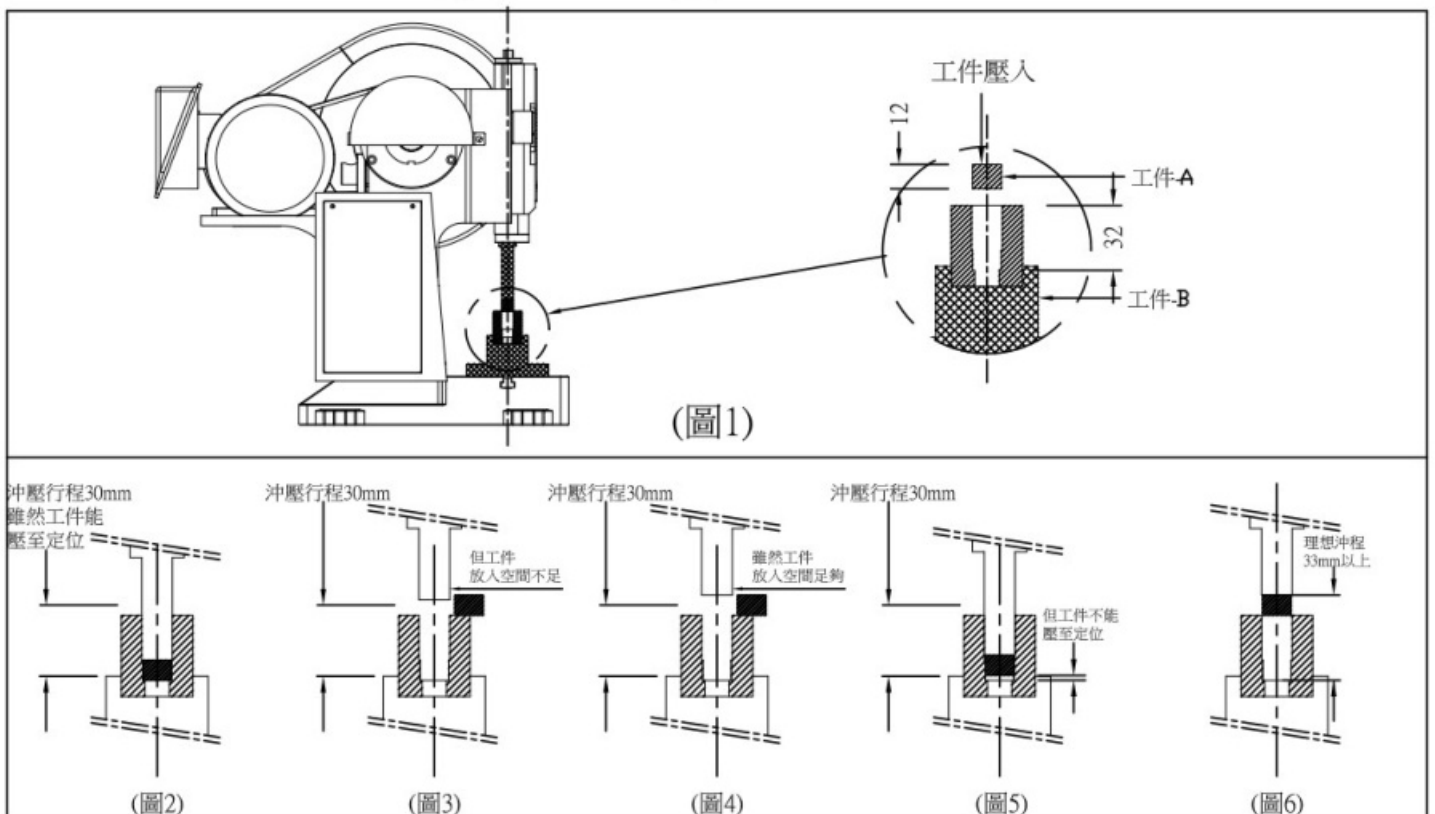


操作空間(A): 沖程25mm, 位置調整-30mm, 上死點130mm, 下死點105mm
 沖程25mm, 位置調整+30mm, 上死點190mm, 下死點165mm
 沖程50mm, 位置調整-30mm, 上死點142.5mm, 下死點92.5mm
 沖程50mm, 位置調整+30mm, 上死點202.5mm, 下死點152.5mm
 註: 上述為出廠標準操作空間(不足時可指定加高, 但不可超過75mm為宜)
 模頭尺寸(B): $\phi 10 \sim \phi 20$ 可指定尺寸(隨機附 $\phi 15$ 1只, 亦可加購多只)

(圖7)設備規格

沖床特點

- 1.1 專利沖壓行程可調機構,可針對長.短不一的工件做最適當的空間配合,可調整行程25mm~50mm。
- 1.2 何謂沖壓行程可調?
 - 1.2.1 目前市面上桌上沖床,皆為沖壓行程固定式並無沖壓行程可調式的機種.現以沖壓固定式之行程30mm舉例說明兩者之間差異性.
 - 1.2.2 (如圖1),用沖床要將工件-A(高12mm)壓入工件-B(深32mm)
 - 1.2.3 (如圖2),將滑座和治具調整至壓入工件深度時,工件-A雖然能沖壓至所需的深度,但沖床滑座回上死點位置,時因為滑座距離治具空間不足,而導致工件無法放入治具內作業.(如圖3)
 - 1.2.4 (如圖4),將滑座和治具調整入工件能放入高度時,工件-A卻不能沖壓至定位(如圖5)
 - 1.2.5 (如圖6),理想的沖壓行程為33mm以上,本公司所研發之專利沖床,有寬廣的沖壓行程可調整,正好符合上述工件要求。



沖床特點

- 1.3 寬廣的調整範圍省卻一般機台空間不足,需購更大機台的成本
- 1.4 厚實的機構設計,材質採球墨鑄鐵並經燒鈍熱處理,機台不變形,操作穩固不共振。
- 1.5 嚴謹的硬化處理和精密的研磨加工,確保機台的耐用度和直角度,操作穩定模組化上線容易。
- 1.6 滑軌採長包覆.90°雙V型替換式設計,材質採高級合金鋼和高強度球墨鑄鐵,並經硬化和精密研磨高鋼性.耐磨耗.精度調整.更換容易。
- 1.7 傳動採用電磁離合器.煞車,反應靈敏.扭力大.定位精準,作業低噪音。
- 1.8 多重的安全電路設計.多功能選擇,作業安全.試模調校簡單。

操作開關說明：(參考圖8)

3.1 電源指示開關：

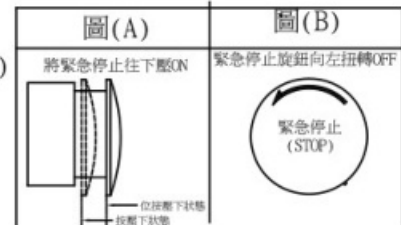
- 3.1.1 電源指示開關往上撥為ON, 電源指示燈亮燈。
電源指示開關往下撥為OFF, 電源指示燈熄燈。

3.2 緊急開關：

- 3.2.1 緊急開關時壓下, 則切斷所有功能停止, 馬達停止運轉, 未按壓緊急開關時馬達保持運轉。(平常則可做馬達啟動ON-OFF使用)。

3.2.2 緊急開關on案壓下之狀態 圖(A)

3.2.3 緊急開關off未案壓之狀態 圖(B)



3.3 單動/連動：

- 3.3.1 選擇單動: 按啟動開關一次, 則沖床沖壓一次。
3.3.2 選擇連動: 按啟動開關一次, 則沖床連續沖壓。

3.4.1 時間調整指在連續沖壓所間隔的時間。

3.4.2 時間調整所能調整範圍0.1~10秒。

3.5 校模：

- 3.5.1 校模往上撥ON狀態: 指剎車器放開進行校模動作。
註解: 一般用於在架設模具所使用。
3.5.2 校模往下撥OFF狀態: 指剎車器剎住傳動軸進行待機運轉的狀態。

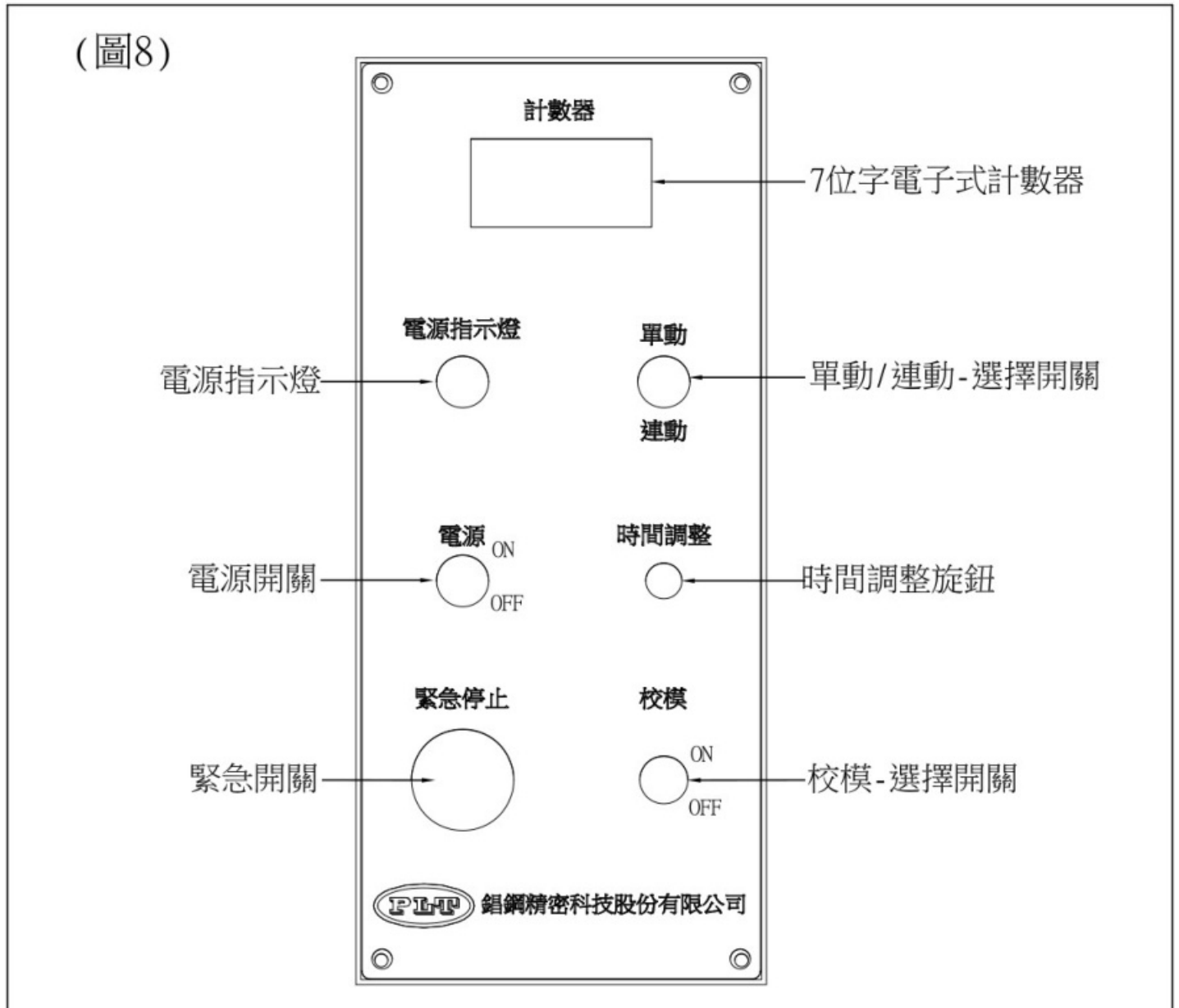
3.6 七字位電子式計數器：

- 3.6.1 計數器當機器運轉沖壓一次計數器會跳躍一次, 最大計數9999999, 計數器歸0按壓(RS)鍵即可歸0。

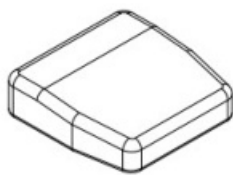
3.7 啟動開關：

- 3.7.1 須同時按2只啟動開關, 則啟動沖床沖壓。(雙手離開模治具, 為安全考量設計)
3.7.2 啟動開關分2種形式 1. 腳踏開關 2. 手動開關 圖(8-1)

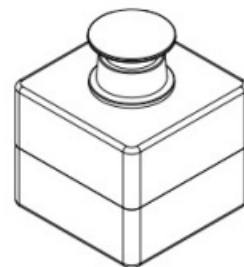
操作開關說明：(參考圖8)



啟動開關2種型式 圖(8-1)



(1) 腳踏啟動開關*2只



(2) 手壓啟動開關*2只

運轉操作說明：

4.1 沖壓單動操作：

- 4.1.1 電源開關-ON。
- 4.1.2 緊急開關-OFF,馬達啟動帶動飛輪轉動。
- 4.1.3 單動/連動選擇開關-切換之單動狀態。
- 4.1.4 校模開關-OFF.待機狀態。
- 4.1.5 雙手同時壓啟動開關。
(確定模內無任何障礙物在模治具,再按壓啟動開關為安全考量設計)
- 4.1.6 沖床沖壓1次完成後,滑座回到上死點後停止。
(沖壓完成計數器自動跳躍數字)

4.2 沖壓連續操作：

- 4.2.1 電源開關-ON。
- 4.2.2 緊急開關-OFF,馬達啟動帶動飛輪轉動。
- 4.2.3 單動/連動選擇開關-切換之連動狀態。
- 4.2.4 校模開關-OFF.待機狀態。
- 4.2.5 雙手同時壓啟動開關。
(確定模內無任何障礙物在模治具,再按壓啟動開關為安全考量設計)
- 4.2.6 沖床連續沖壓。
(每完成一次沖壓計數器自動跳躍數字)
- 4.2.7 連續沖壓狀態下若要停止：
 - 1.將單動/連動開關 切換到單動。
備註.(沖壓單一循環完成後停止回到上死點待機)
 - 2.按下緊急開關。
備註.(連續沖壓情況下按下緊急停止,會立即停止一切狀態)

校模操作說明：

校模操作：

校模之功能主要用於在架設模具，讓使用者利用手動去模擬沖壓的動作，必免在架設模具過程當中會有模具及機器損壞等情況發生，確保人員使用操作的安全性。

5.1.1 電源開關-ON。

5.1.2 按下緊急開關-ON，讓馬達停止狀態。

5.1.3 單動/連動選擇開關-不影響校模。

5.1.4 校模開關-ON。

5.1.5 使用工具配件①10mm六角T型扳手插入校模插入孔內，依圖示所標示的方向轉動，即可模擬沖壓的動作。圖(9)

