



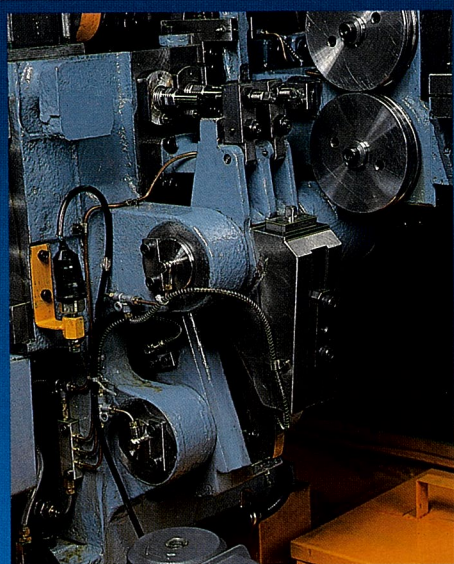
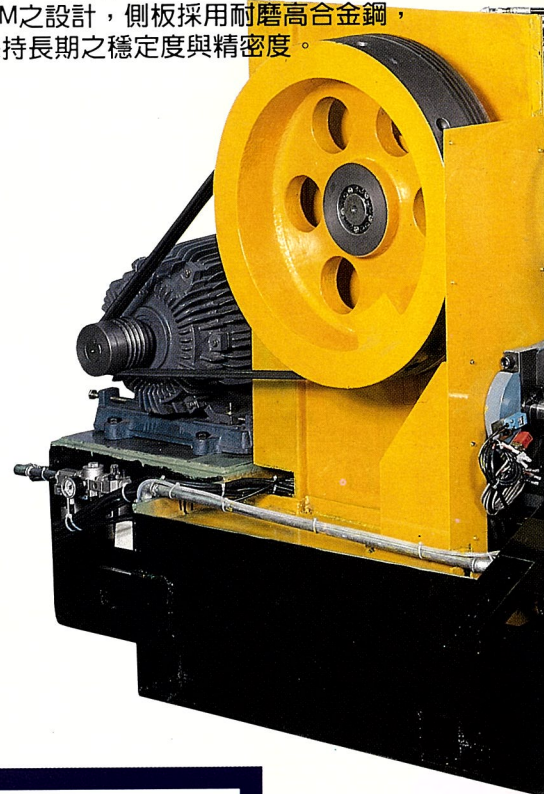
ISO 9001

# CDH

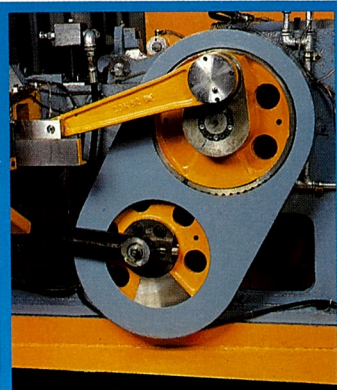
## 二模二沖打頭機

### 二模二沖打頭機CDH-052之特點：

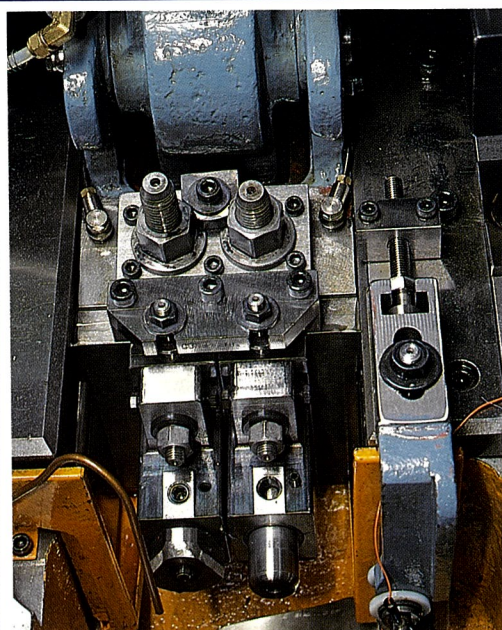
1. 全周式之剪刀片，保證剪斷面整齊，而且與料徑垂直。
2. 剪模可前後調整，確保剪斷間隙及剪斷品質。
3. 比一模二沖程打頭機多一個模子，因而多出一個壓造工程來製打肩部為直角之製品。
4. 速度比一模二沖程打頭機為快。
5. 二個沖具並列及獨立，容易調整。
6. 壓造時壓力分攤到兩個模子，模子壽命增長。
7. 可省掉一模二沖程打頭機調整沖具上下及通出時間之過程。
8. 夾仔系統採用，高壓氣缸挾持，挾持力大，傳動原件間隙小、精度高，適合高速傳動。
9. 後通出系統，機構簡單，調整容易，前死點定位準確。
10. 完美之剪刀機構〈專利〉：滾輪作用力的方向位置與剪刀桿之中心線一致，力之作用在同一直線上傳輸，可得最高效率，最穩固的剪斷。
11. 煞車系統採用安全煞車，以利快速停車。
12. 主滑台採用OVERARM之設計，側板採用耐磨高合金鋼，故主滑台之運動可保持長期之穩定度與精密度。



請參考 9



請參考 17

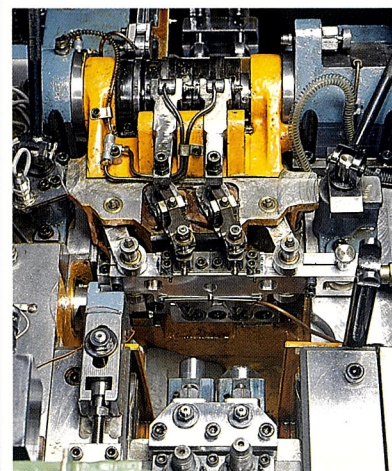


請參考 5,6,7,12

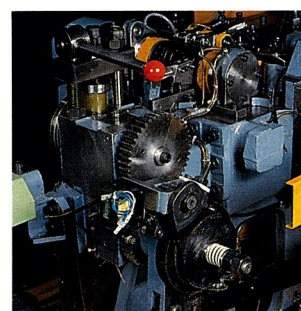
13. 主要機件，尤其是本台和主滑台於鑄造後，都經過退火處理以消除殘留應力，防止日後之變形保持常久之精度。
14. 各部份之凸輪都經過電腦精密計算，然後以數值控制工具機加工製造，故凸輪之動作圓滑、正確。
15. 可正，逆寸校車，方便模、沖具校正。
16. 完美自動的安全檢出裝置：
  - 1) 生產速度顯示。
  - 2) 過負荷壓造檢出。
  - 3) 送料短寸檢出。
  - 4) 材料完了檢出。
  - 5) 生產數量設定檢出。
  - 6) 潤滑油壓不足檢出。
  - 7) 空壓不足檢出。
  - 8) 機械煞車以一選擇開關作自動與手動切換選擇。  
於自動位置時，當馬達切電停止運轉就自動煞車  
於手動位置時就不會煞車。
17. 送料長度由偏心盤調整，其位置在剪斷偏心連桿下方。
18. 送料採棘爪送料，回程時棘爪能自動揚起，減少磨損。



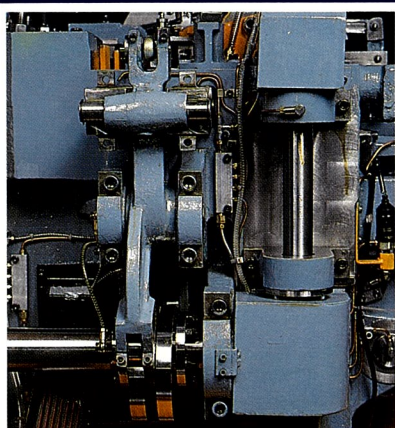
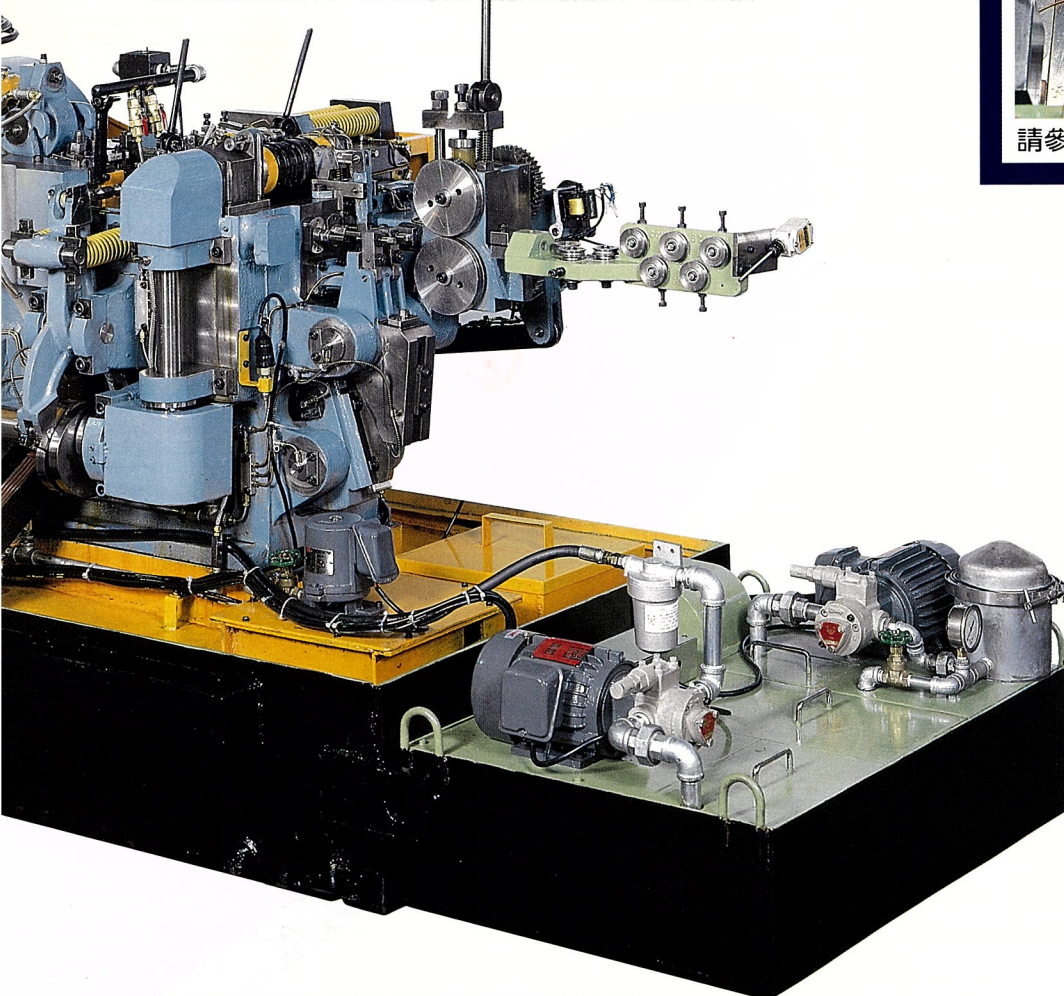
ISO 9001



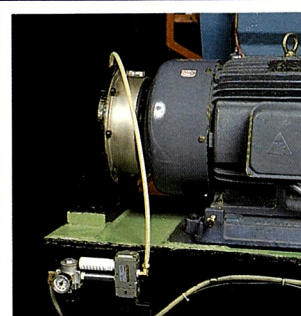
請參考 1,2,3,8



請參考 18



請參考 14



請參考 11

# SPECIFICATION OF 2-DIE 2-BOLW HEADER



| M/C TYPE                  |        | CDH-52S                                | CDH-52L                                | CDH-62S                                | CDH-62L                                | CDH-82                                  | CDH-82L                                  | CDH-102                                  | CDH-122                                  | CDH-162                                  | CDH-202                                  |
|---------------------------|--------|----------------------------------------|----------------------------------------|----------------------------------------|----------------------------------------|-----------------------------------------|------------------------------------------|------------------------------------------|------------------------------------------|------------------------------------------|------------------------------------------|
| Description               |        |                                        |                                        |                                        |                                        |                                         |                                          |                                          |                                          |                                          |                                          |
| NO.OF FORGING STATION     |        | 2                                      | 2                                      | 2                                      | 2                                      | 2                                       | 2                                        | 2                                        | 2                                        | 2                                        | 2                                        |
| FORGING LOAD              | Kg     | 22,000                                 | 22,000                                 | 30,000                                 | 30,000                                 | 50,000                                  | 50,000                                   | 70,000                                   | 80,000                                   | 140,000                                  | 200,000                                  |
| MAX.CUT-OFF DIA.          | mm     | φ 5                                    | φ 5                                    | φ 6                                    | φ 6                                    | φ 8                                     | φ 8                                      | φ 10                                     | φ 12                                     | φ 16                                     | φ 20                                     |
| MAX.CUT-OFF LENGTH        | mm     | 54                                     | 67                                     | 100                                    | 120                                    | 105                                     | 230                                      | 130                                      | 135                                      | 190                                      | 210                                      |
| MAX.OUT PUT               | pc/min | 350                                    | 300                                    | 250                                    | 220                                    | 240                                     | 120                                      | 200                                      | 180                                      | 135                                      | 120                                      |
| P.K.O.STROKE              | mm     | 8                                      | 8                                      | 10                                     | 15                                     | 12                                      | 25                                       | 16                                       | 18                                       | 32                                       | 32                                       |
| K.O.STROKE                | mm     | 38                                     | 51                                     | 76                                     | 102                                    | 76                                      | 204                                      | 102                                      | 102                                      | 152                                      | 152                                      |
| MAIN SLIDER               | mm     | 104                                    | 122                                    | 180                                    | 204                                    | 190                                     | 340                                      | 210                                      | 194                                      | 280                                      | 296                                      |
| MAIN MOTOR                | HP     | 10                                     | 10                                     | 20                                     | 20                                     | 20                                      | 30                                       | 30                                       | 40                                       | 50                                       | 60                                       |
| CUT-OFF DIE DIA. x LENGHT | mm     | φ 38*30L                               | φ 38*30L                               | φ 30*45L                               | φ 30*45L                               | φ 53*56L                                | φ 35*56L                                 | φ 45*59L                                 | φ 63*69L                                 | φ 64*100L                                | φ 75*120L                                |
| MAIN DIE DIA. x LENGHT    | mm     | φ 38*65L                               | φ 38*80L                               | φ 50*120L                              | φ 50*140L                              | φ 60*120L                               | φ 60*235L                                | φ 75*135L                                | φ 86*135L                                | φ 108*200L                               | φ 125*200L                               |
| DIE PITCH                 | mm     | 46                                     | 46                                     | 60                                     | 60                                     | 80                                      | 80                                       | 94                                       | 110                                      | 129                                      | 140                                      |
| PUNCH DIA x LENGHT        | mm     | Moving φ 26*70L<br>Stationary φ 31*65L | Moving φ 26*70L<br>Stationary φ 31*65L | Moving φ 40*90L<br>Stationary φ 40*90L | Moving φ 40*90L<br>Stationary φ 40*90L | Moving φ 45*100L<br>Stationary φ 45*95L | Moving φ 45*145L<br>Stationary φ 45*140L | Moving φ 53*115L<br>Stationary φ 53*115L | Moving φ 60*130L<br>Stationary φ 60*130L | Moving φ 75*185L<br>Stationary φ 75*185L | Moving φ 90*215L<br>Stationary φ 90*215L |
| MACHINE NET WT.(APPROX)   | Kg     | 4,700                                  | 4,700                                  | 9,000                                  | 9,000                                  | 9,500                                   | 19,500                                   | 18,500                                   | 18,000                                   | 40,000                                   | 50,000                                   |

**Remarks:** Modifications subjected to change without any notice.

## Our Allied Products:

- Bolt Formers
- Parts Former
- Heading Machine
- Open Die Header
- Thread Rolling Machine
- Nut Formers
- Slotting Machine
- Forming Tools
- Thread Rolling Die
- Trimming Die



ISO 9001

**CHUN ZU MACHINERY INDUSTRY CO., LTD.**

**HEAD OFFICE & FACTORY :**

50. Ta Pao Street Gangshan Dist., Kaohsiung City, Taiwan.

TEL : 886-7-6212196~8. 6214106~10

FAX : 886-7-6221718. 6217417

<http://www.chunzu.com.tw>

E-mail : [chunzu@ms9.hinet.net](mailto:chunzu@ms9.hinet.net)