



# CTY50/500

MANUAL SHAFT PRESS

手动压轴机



## 一、用途:

CTY50/500 系列手动压轴机具有结构简单、使用操作方便、动作灵活、工作效率高等优点，主要适用于钟表、仪器、仪表、电子、手饰、拉链、鞋帽、玩具、五金等行业的装配、铆合、冲压等加工。

## 二、主要技术参数

| 型 号             | CTY50    | CTY500   |
|-----------------|----------|----------|
| 标称压力 (t)        | 0.05     | 0.5      |
| 滑块 (主轴) 行程 mm   | 32       | 40       |
| 主轴轴心线至立柱表面距离 mm | 59       | 115      |
| 最大封闭高度 mm       | 100      | 155      |
| 底座工作面尺寸 mm      | 100×100  | 155x155  |
| 模柄孔直径 mm        | φ 10     | φ 10     |
| 毛重/净重 kg        | 13/9     | 26/22    |
| 包装尺寸 cm         | 22x17x32 | 34x23x47 |

## 三、使用与保养

- 1、在使用本机床前，须阅读使用说明书，熟悉机床结构及工作原理以及各手柄的功能、传动润滑系统及安全操作规范，并在各润滑点及滑动表面加注润滑油、才可操作本机床。机床应用螺栓安装固定，保持竖着向上，不得颠覆倾倒。工作区域及通道干燥整洁、安全畅通、通风、光线良好，应远离高温、油污、易损的场所。
- 2、在使用时，应将主轴箱与立柱可靠夹紧。
- 3、本机床操作手柄的角度位置，根据需要可以调整。调整时，可卸下手柄座外

侧的垫片和螺栓，取下手柄座，使手柄座上的内齿对准齿轮轴上的适合的齿轮位置，然后重新装上垫片和六角螺栓即可。

- 4、本机闭模高度可以调节。调节时，先松开位于立柱后侧的锁紧螺栓，然后旋转升降丝杆调节至需要位置，再锁紧立柱后侧的螺栓使主轴箱锁紧即可。
- 5、安装压头（或刀具）和工装夹具：将压头（或刀具）安装在主轴孔内，确保配合紧密，并将主轴上的锁紧螺钉紧固，防止压头（或刀具）脱落；工装夹具安装在工作台面上要用螺栓紧固，防止工作中移位，操作手柄时不要将手放在压头（或刀具）与台面之间，防止发生意外！
- 6、工作完毕后，应将工作台及各滑动面油污清除干净，并涂上防锈油，防止台面锈蚀。

7、常见故障处理方法如下：

① 发条（卷簧）断，更换新发条。把发条上外圈小孔装进箱体圆销中，把绑在发条上的铁丝取出，把齿轮轴装进箱体，发条内圈上直勾装进齿轮轴端面槽内，顺时针旋转到适当位

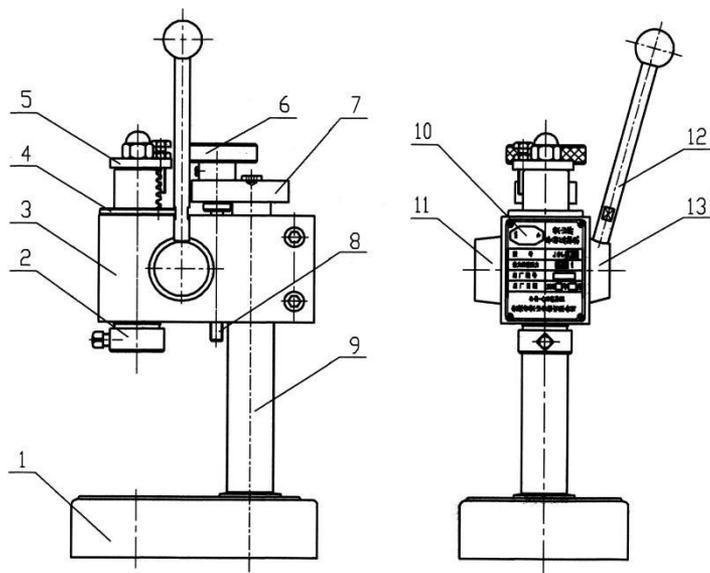
置后装上主轴，然后装上端盖，拧紧弹簧罩壳上的紧定螺钉即可。紧定螺钉一定要支进齿轮轴槽内，防止发条脱落！

② 发条脱落。把散落的发条外圈小孔装进箱体圆销中，顺时针慢慢将散落的发条旋进箱体中，把齿轮轴装进箱体，步骤同上。

③ 拆装发条时，应小心操作，手眼部佩戴必要的防护器具，以防发条（卷簧）突然散落伤及手眼部位！

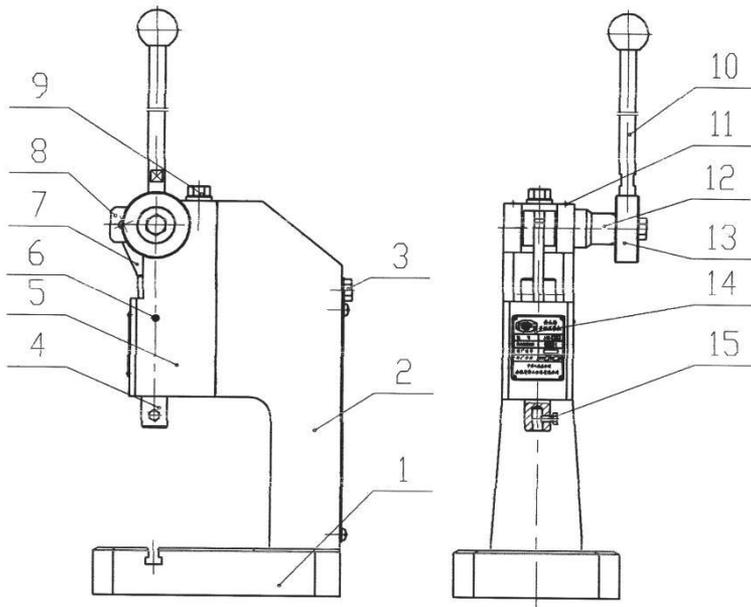
#### 四、机床外形结构及安装尺寸

##### 1. 机床外形结构（如图所示）



CTY50

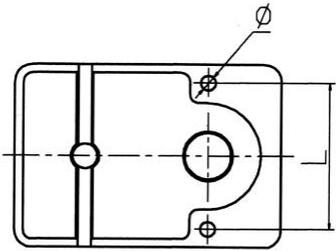
|           |           |          |
|-----------|-----------|----------|
| (1) 底座    | (2) 压机主轴  | (3) 箱体   |
| (4) 端盖    | (5) 限位板   | (6) 调节轮  |
| (7) 升降固定板 | (8) 升降丝杆  | (9) 立柱   |
| (10) 铭牌   | (11) 弹簧罩壳 | (12) 手柄杆 |
| (13) 齿轮轴  |           |          |

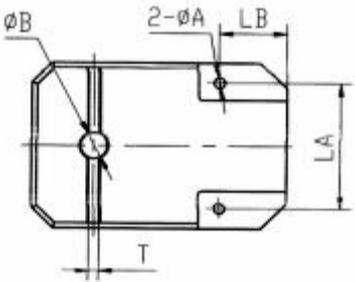


CTY500

|           |          |             |
|-----------|----------|-------------|
| (1) 底座    | (2) 立柱   | (3) 锁紧螺栓    |
| (4) 压机主轴  | (5) 主轴箱  | (6) 油杯      |
| (7) 连杆    | (9) 升降丝杆 | (8) 曲柄      |
| (10) 操作手柄 | (11) 油杯  | (12) 齿轮轴    |
| (13) 手柄座  | (14) 铭牌  | (15) 模柄锁紧螺钉 |

## 2. 安装尺寸

| CTY50 安装尺寸 (mm)   |           |      |
|---|-----------|------|
|  | L (安装孔距离) | 88mm |
|   | Φ (安装孔直径) | 9mm  |

| CTY500 安装尺寸 (mm)   |     |        |
|--|-----|--------|
|  | LA  | 125mm  |
|  | LB  | 65mm   |
|  | φ A | 11mm   |
|  | T   | 10mm   |
|  | φ B | Φ 26mm |

## 五、出厂检验

| 序号             | 检验项目                                      | 精度允差 mm                      | 实测偏差 mm |
|----------------|---|------------------------------|---------|
| G <sub>1</sub> | 底座工作面的平面度                                 | 0.05/200                     |         |
| G <sub>2</sub> | 压机主轴行程对底座工作面的垂直度：<br>a. 横向平面内<br>b. 纵向平面内 | a. 0.05/30<br><br>b. 0.05/30 |         |



 **毗铁**<sup>®</sup> CTMACH<sup>®</sup> **毗铁**

公司地址:安徽池州梅里工业园区

销售热线:0566-2029818

公司邮箱:ct4282155@163.com



微信扫一扫