

Machine Name : High speed press

Brand : Hitachi Zosen Fukui Corporation

Machine Model : MFL20000

Stock No. : 69144

Ex-factory Date : 2012



Main Technical Parameters:

Nominal force: 20,000 kN

Capability limit: 13mm from the bottom dead center

Slider travel: 1000 mm

travel per minute (SPM) : 10 to 20 spm

Slider adjustment amount: 800 mm

Mold height: 1600mm

Slider size: 4500 × 2400 mm

Worktable size: 4500 × 2400 mm

Power and CNC System parameters

Air pressure: 0.98 MPa

Main electromotor: AC280 kW (4 poles)

Adjust the electromotor: AC 15KW (6 poles)





JIER 主要技术参数	
济南二机床集团有限公司	公称力 10000 千牛
型号 J39-1000C/11	公称行程 13 毫米
闭式四点压力机	滑块行程 1000 毫米
2012 年 10 月出厂 编号 21084	滑块行程次数 8-20 次/分
	微调行程次数 3-6 次/分
	最大装模高度 1600 毫米
	装模高度调节量 800 毫米
	台面尺寸 (左右x前后) 4500x2400 毫米
润滑系统注意	安全须知
1. 按润滑原理图对本系统进行调整, 使各润滑点油路循环畅通。	1. 攀登模架顶面时, 必须先把梯子安全锁插牢, 以确保人身安全。确认模架主无入时才能按下安全锁, 进行压机正常操作。
2. 管路系统正常时, 绿灯亮。若绿灯不亮, 则要检查系统是否有故障。	2. 维修人员在模区内作业, 必须先挂模架安全检修移到下模面斜对角的位置上, 以确保人身及设备安全。
3. 过滤器必须清理干净, 以保证正常操作。油箱定期清洗, 更换新油。	3. 严格遵守压机操作规程。
4. 每月必须检查一次润滑软管磨损和管接头松动情况, 防止漏油。	
警告	过载保护重调说明
1. 操作压力机前认真阅读操作说明书。	过载保护系统卸荷后, 请按下述方法进行调试:
2. 在故障停机后, 未检查不可执行任何操作。断开电源前, 不可进行维修。	1. 将过载保护转换开关拨至重调位置。
未使用安全装置, 不可操作压力机。	2. 开启动行程将滑块运行到上死点位置 (1) 当滑块位于下死点以前时, 开反方向

JIER 主要技术参数	
济南二机床集团有限公司	公称力 10000 千牛
型号 J39-1000C/11	公称行程 13 毫米
闭式四点压力机	滑块行程 1000 毫米
2012 年 10 月出厂 编号 21084	滑块行程次数 8-20 次/分
	微调行程次数 3-6 次/分
	最大装模高度 1600 毫米
	装模高度调节量 800 毫米
	台面尺寸 (左右x前后) 4500x2400 毫米
润滑系统注意	安全须知
1. 按润滑原理图对本系统进行调整, 使各润滑点油路循环畅通。	1. 攀登模架顶面时, 必须先把梯子安全锁插牢, 以确保人身安全。确认模架主无入时才能按下安全锁, 进行压机正常操作。
2. 管路系统正常时, 绿灯亮。若绿灯不亮, 则要检查系统是否有故障。	2. 维修人员在模区内作业, 必须先挂模架安全检修移到下模面斜对角的位置上, 以确保人身及设备安全。
3. 过滤器必须清理干净, 以保证正常操作。油箱定期清洗, 更换新油。	3. 严格遵守压机操作规程。
4. 每月必须检查一次润滑软管磨损和管接头松动情况, 防止漏油。	
警告	过载保护重调说明
1. 操作压力机前认真阅读操作说明书。	过载保护系统卸荷后, 请按下述方法进行调试:
	1. 将过载保护转换开关拨至重调位置。
	2. 开启动行程将滑块运行到上死点位置 (1) 当滑块位于下死点以前时, 开反方向

JIER 主要技术参数	
济南二机床集团有限公司	公称力 10000 千牛
型号 J39-1000C/11	公称行程 13 毫米
闭式四点压力机	滑块行程 1000 毫米
2012 年 10 月出厂 编号 21084	滑块行程次数 8-20 次/分
	微调行程次数 3-6 次/分
	最大装模高度 1600 毫米
	装模高度调节量 800 毫米
	台面尺寸 (左右x前后) 4500x2400 毫米
润滑系统注意	安全须知
1. 按润滑原理图对本系统进行调整, 使各润滑点油路循环畅通。	1. 攀登模架顶面时, 必须先把梯子安全锁插牢, 以确保人身安全。确认模架主无入时才能按下安全锁, 进行压机正常操作。
2. 管路系统正常时, 绿灯亮。若绿灯不亮, 则要检查系统是否有故障。	2. 维修人员在模区内作业, 必须先挂模架安全检修移到下模面斜对角的位置上, 以确保人身及设备安全。
3. 过滤器必须清理干净, 以保证正常操作。油箱定期清洗, 更换新油。	3. 严格遵守压机操作规程。
4. 每月必须检查一次润滑软管磨损和管接头松动情况, 防止漏油。	
警告	过载保护重调说明
1. 操作压力机前认真阅读操作说明书。	过载保护系统卸荷后, 请按下述方法进行调试:
	1. 将过载保护转换开关拨至重调位置。
	2. 开启动行程将滑块运行到上死点位置 (1) 当滑块位于下死点以前时, 开反方向

JIER 主要技术参数	
济南二机床集团有限公司	公称力 10000 千牛
型号 J39-1000C/11	公称行程 13 毫米
闭式四点压力机	滑块行程 1000 毫米
2012 年 10 月出厂 编号 21084	滑块行程次数 8-20 次/分
	微调行程次数 3-6 次/分
	最大装模高度 1600 毫米
	装模高度调节量 800 毫米
	台面尺寸 (左右x前后) 4500x2400 毫米
润滑系统注意	安全须知
1. 按润滑原理图对本系统进行调整, 使各润滑点油路循环畅通。	1. 攀登模架顶面时, 必须先把梯子安全锁插牢, 以确保人身安全。确认模架主无入时才能按下安全锁, 进行压机正常操作。
2. 管路系统正常时, 绿灯亮。若绿灯不亮, 则要检查系统是否有故障。	2. 维修人员在模区内作业, 必须先挂模架安全检修移到下模面斜对角的位置上, 以确保人身及设备安全。
3. 过滤器必须清理干净, 以保证正常操作。油箱定期清洗, 更换新油。	3. 严格遵守压机操作规程。
4. 每月必须检查一次润滑软管磨损和管接头松动情况, 防止漏油。	
警告	过载保护重调说明
1. 操作压力机前认真阅读操作说明书。	过载保护系统卸荷后, 请按下述方法进行调试:
	1. 将过载保护转换开关拨至重调位置。
	2. 开启动行程将滑块运行到上死点位置 (1) 当滑块位于下死点以前时, 开反方向