

上海公司及工厂 Company & Factory in Shanghai :

**上海春日机械工业有限公司**  
SHANGHAI CHUN ZU MACHINERY INDUSTRY CO., LTD.

📍 中国上海市青浦区白鹤镇纪鹤路6639号 邮编: 201709  
6639 Jihe Road, Baihe Town, Qingpu District,  
Shanghai, China Postal Code: 201709

☎ 86-21-5974 2888  
📠 86-21-5974 2882  
🌐 <http://www.chunzu.com.cn>  
✉ [chunzu@chunzu.com.cn](mailto:chunzu@chunzu.com.cn) (Domestic Sales)  
[export@chunzu.com.cn](mailto:export@chunzu.com.cn) (Overseas)

台湾公司及工厂 Company & Factory in Taiwan :

**春日机械工业股份有限公司**  
CHUN ZU MACHINERY INDUSTRY CO., LTD.

📍 台湾高雄市冈山区大宝街50号  
50 Ta-Pao St., Kangshan, Kaohsiung, Taiwan

☎ 886-7-6212196  
📠 886-7-6221718  
🌐 <http://www.chunzu.com.tw>  
✉ [chunzu@ms9.hinet.net](mailto:chunzu@ms9.hinet.net)



**上海 春日机械工业 有限公司**  
SHANGHAI CHUN ZU MACHINERY INDUSTRY CO., LTD.

顾客满意 · 敬业合作 · 创意革新

Customer Satisfaction · Responsibility & Cooperation · Creation & Innovation

螺丝机械 · 螺帽机械 · 零件成形机 · 打头机 · 搓丝机 · 模具

Bolt and Nut Former, Bolt Part Former, Heading Machine, Thread Rolling Machine, Tooling and Dies.





## 公司简介

上海春日机械工业有限公司(上海春日)是台湾机械工业股份有限公司(台湾春日)在中国大陆设立的股份公司,是专业设计制造用于紧固件和其它异形金属零件成形用冷镦机、螺纹搓丝机等设备和模具的制造商。

“台湾春日”以其母公司“春雨集团”50余年制造紧固件的经验和技术依托,经过近40年的不懈努力,自主研发并制造出10个大类80余个型号的冷镦、螺纹搓丝等设备,具有设计先进、结构实用、制造精密、性能稳定、易操作维护和优异的性能价格比等特点,被广泛用于民用、工业、汽车、建筑、铁路、航空、电子制造等行业用各类紧固件和异形件的加工制造。至2018年底,“春日机械”已向世界各地的数百家用户交付了16,000台各种型号规格的冷镦和搓丝等设备。

“上海春日”秉承“台湾春日”的经营理念,以向中国和世界各地用户提供极具竞争力的紧固件制造设备为使命,在中国大陆的上海市拥有60,000余平方米的自建厂房和数十台大型先进的数控机械加工设备和检测设备,自1999年6月投产以来已向国内外的500余家用户交付了约5,000台各类冷镦和搓丝设备,为中国和世界其他地区高速发展中的电子电器、建筑和汽车零件等产业在内之制造业提供了强有力的设备和技术支持。

“上海春日”坚持“顾客满意、敬业合作、创意革新”的经营理念,依托台湾,扎根大陆,面向世界,与用户齐努力、同发展,为国内外紧固件制造业的发展和进步不断做出积极的贡献!



## Company Introduction

Shanghai Chun Zu Machinery Industry Co., Ltd. (SHCZ) is a share holding company of Chun Zu Machinery Industry Co., Ltd (TWCZ) in Taiwan and a specialized manufacturer of cold bolt former, nut former, part former, thread roller and tooling etc. for making fasteners and other non-standard metal parts.

Based on and benefited from the 50 years rich experience in fastener maker in Taiwan and the major share holder of TWCZ. TWCZ has developed independently more than 80 models of 10 categories cold former, thread roller and other fastener making machines in about 40 years operation. Characterized with high production efficiency, longer durability, easy adjustment and maintenance and outstanding cost effectiveness, “Chun Zu Machinery” is well suitable to production of fastener widely used for civil and industrial applications including automotive, rail way, aviation, construction and electronic industries and become one of the most renewed brands of the cold metal forming machinery in the world. To the end of 2018, “Chun Zu Machinery” has manufactured and delivered about 16,000 sets of various cold formers and thread rollers.

Strictly adhering to TWCZ's business believing and aiming to be the best manufacturer for fastener making machinery in mainland China, SHCZ has built its own modern workshops of more than 60,000 square meters equipped with 30 sets machine tools and high precision inspection facilities including large and advanced CNC machining centers and heavy bridge crane etc. With the strong technical support of TWCZ and dynamic managerial stuffs and workers, SHCZ can manufacture all types and models of cold formers and thread rollers with the superb quality and advantages same as those of TWCZ. Since it's establishment in June of 1999, SHCZ has manufactured and delivered about 5,000 sets of cold formers and thread rollers to more than 500 customers in China and abroad. Most of them are the leading and famous manufacturers of civil, automotive, railway, electronic, architect and aviation industries etc.

With firm business believing of “customer's satisfactory, responsibility & cooperation and creation & innovation”, SHCZ will make its persistent efforts to contribute to the fast progress and development of fastener industry both in China and the rest of world.



**产品：**

- 多工位螺栓冷镦成形机 (M2-25.4mm, 3-4工位)
- 多工位螺母冷镦成形机 (M6-30mm, 5-6工位)
- 多工位零件冷镦成形机 (M6-42mm, 5-6工位)
- 一模二冲打头机 (M2-30mm)
- 二模二冲 (M5-8mm)
- 平板式螺纹搓丝机 (M2-42mm)
- 各种冷镦和搓丝模具

**Products:**

- Multi-station bolt former (M2-25.4mm, 3-4 stations)
- Multi-station nut former (M6-30mm, 5-6 stations)
- Multi-station part former (M6-42mm, 5-6 stations)
- 1 die 2 blow header (M2-30mm)
- 2 die 2 blow header (M5-8mm)
- Flat die thread roller (M2-42mm)
- Cold forming toolings & thread rolling dies.



**应用：**

纤维板钉、干壁钉、钻尾螺钉、自攻螺钉、木螺丝、机械螺丝、家用螺丝、电子螺丝、精密螺丝、汽车、摩托车和铁路交通用紧固件、螺母、弹簧垫圈、铆钉、销钉及开尾销、钢结构异形件等产品的冷镦成形，螺纹搓丝等。

**Applications**

Cold forming and thread rolling of all kinds of screws, bolts, nuts, rivets.  
Standard or nonstandard metal parts used for buildings, steel structures-furniture, electric & electronic, motorcycle & railway industries.





研发 R & D    检测 Inspection    加工 Processing

**服务:**

**冷镦、搓丝工艺及模具设计等客制化研发:**

按客户要求可设计研发以下产品的冷镦成形和搓丝工艺及模具

- GB、DIN、JIS和AISI等标准紧固件。
- 汽车、电子和钢结构等非标准紧固件或异形件。

**客户服务:**

- 售前服务: 提供用户需要制造产品的工艺分析、模具设计和设备选型等咨询服务。
- 售后服务: 提供保修期内外的机器维修、零部件供应及机器维修保养服务。
- 机器大修和翻新服务。

**技术培训:**

- 按用户需要对机器的调整、操作、使用和保养进行培训。

**Service:**

**Cold Forming Analysis, Design of Cold Forming and Thread Rolling Technology and Tooling for the Follows:**

- GB, DIN, JIS and AISI standard fasteners.
- Nonstandard fasteners and massive produced metal parts for automotive, electronic and steel structure industries

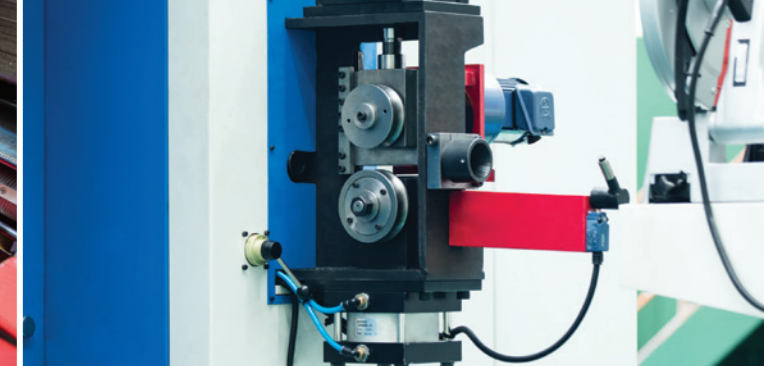
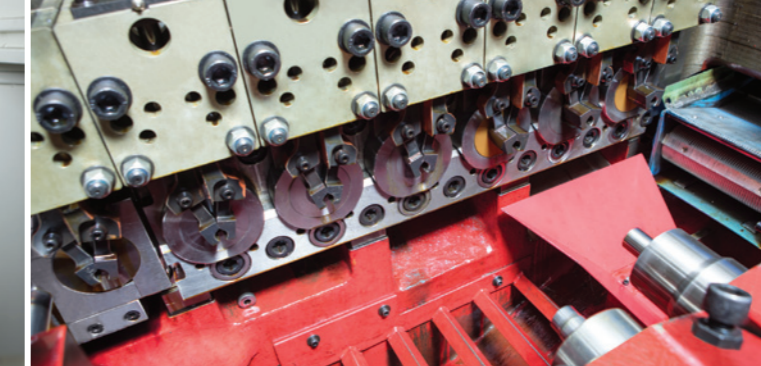
**Customer Service:**

- Before sales service: provide customers with technical study and analysis for forming process and equipment suitable to their products to be manufactured.
- After sales service: machine repair and trouble shooting, parts and components supply and maintenance service.
- Refinishing & re-conditioning of used machines.

**Technical Training:**

- Provide customer with technical training in tooling setting, machine operation and maintenance in accordance with their needs and requirements.





## 主要特色 Main Features

01 采用空压离合刹车器,可使机器启动电流小并能实现“寸动”,“单次行程”及“连续行程”,除“寸动”方式外,机器主滑台在停车时自动停止在最后位置,以利于提供最大操作调整空间。

02 封闭式剪料机构可确保材料剪断面整齐平整。

03 获得台湾专利的剪料机构可使剪料滚轮作用力的方向与剪刀杆中心一致,从而使得剪刀力在一条线上传递,可获得较高剪切效率及稳定性。

04 与主滑台退回动作同步的前通出(P.K.O.)动作可使工件在成形后暂时停留在冲具内,以免被冲具带出。

05 本台、主滑台等主要机件在铸造后经过消除残余应力处理,以防止使用中变形,保持长期稳定精度。

Equipped with air clutch system allowing operation modes of “Inching”, “Single Stroke” and “continuous running”. The main ram always stops at its rear position while the machine is operated under “Single Stroke” and “continuous running” modes.

Enclosure cutting off die and knife delivery a clear and perfect cross section of blank for forming.

The cutting off cam followers is designed at the centre of the cut off rod to avoid eccentric force occurred on the cam follower pin and maintain the rigidity and longevity of the machine.

With the positive punch knock out cam which is designed by computer for high simplicity and precision, the punch knock out time coincides with the withdraw movement of the main ram to prevent spill-out of the forged parts from forming die before being knock out.

The machine main frame and ram etc have been heat treated for releasing the internal stress and normalized after casting to avoid any deformation in long term operation and keep a stable precision.

06 各部位凸轮经电脑计算设计并由数控机床加工制造,以保证曲线圆滑和准确。

07 主滑台采用 OVERARM 结构设计,侧板采用经淬火处理的高合金钢,可使主滑台保持长期精度稳定性。

08 设备自动数控安全检出装置,可自动检测机器主要机构工作状态及故障显示。

09 配置进口变频器,可实现机器生产速度的无级调速。

10 可按客户要求选择设备“人机界面”数控系统,可自动设置后通牙管行程、送料、切料长度设定,便于快速更换模具,该系统可存储99个产品的设计参数及位置,适用于快速换模的要求。

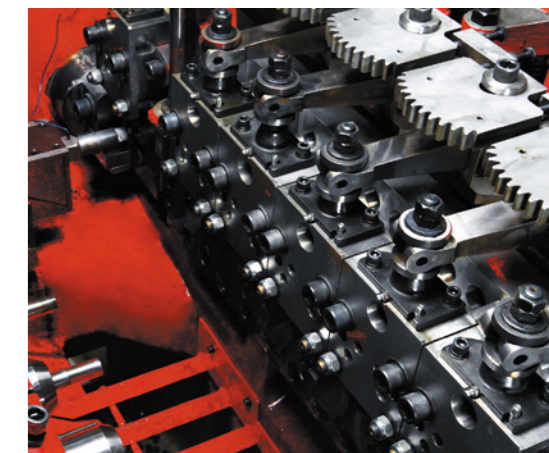
All cams are designed with aid of computer and machined with CNC machine center to achieve smooth movement of the driven parts.

The “Over Arm” design of the main ram installed with harden alloy steel sliding plates can maintain a high and stable precision and rigidity of the main ram for long term operation.

A PLC controlled safety checking system can monitor the performance of key system and display and alarm any abnormality.

Imported inverter is equipped for easy adjustment of stepless output speed.

As an optional, Q.T.C. touch tone control system can be equipped which can adjust individually and digitally length of rear knock out thread pipe, cutting length stopper and feeding length and has a memory capacity of 99 digital modules for fast change over of toolings. Besides, a easy lock and loosen die block can also be equipped as an optional accessory.



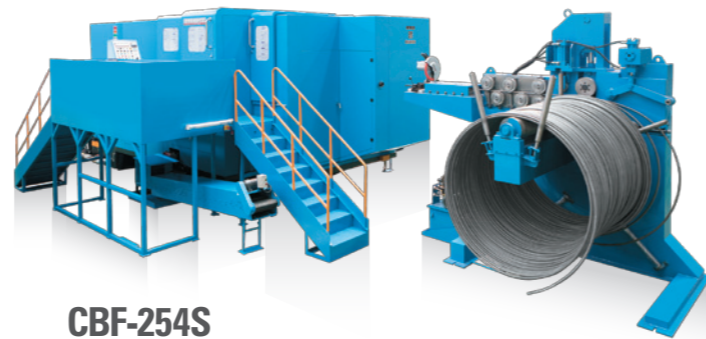
# CBF 系列

## 螺栓成形机 / CBF Series Bolt Former

CBF系列 3工位 螺栓成形机主要技术参数

CBF Series Bolt Former Specifications 3 Forging Stations

机器型号 M/C Type 機械型番	单位 Unit	CBF-43S	CBF-63S	CBF-83S	CBF-83L	CBF-103S	CBF-103L	CBF-133S	CBF-133L
工位数 No. of Forging Station 压造段数	No.	3	3	3	3	3	3	3	3
压造力 Forging Force 压造力	kgs	16,000	35,000	60,000	60,000	80,000	80,000	115,000	115,000
最大剪断直径 Max. Cut-off dia. 最大切断径	mm	φ5	φ8	φ10	φ10	φ12	φ12	φ15	φ15
最大剪断长度 Max. Cut-off Length 最大切断長さ	mm	66	70	100	135	105	192	145	250
最高速度 Maximum Output 最高速度	pcs/min	180~300	160~240	140~200	105~180	120~200	80~140	95~160	60~100
冲具通出行程 P.K.O. Stroke PKOストローク	mm	10	20	26	16	15	15	26	25
打模通出行程 K.O. Stroke KOストローク	mm	56	52	85	115	80	162	102	230
主滑台行程 Main Slider Stroke ラムストローク	mm	114	110	140	192	150	280	200	350
主电机功率 Main Motor モーターパワー	kW	7.5	11	22	18.5	18.5	22	30	30
剪模外形尺寸 Cut-off die dia. クイル外形寸法	mm	φ38x30L	φ30x45L	φ35x50L	φ30x50L	φ45x59L	φ45x59L	φ63x69L	φ55x70L
冲具外形尺寸 Punch die dia. パンチ外形寸法	mm	φ31x65L	φ40x90L	φ45x115L	φ45x140L	φ53x115L	φ53x112L	φ60x130L	φ60x179L
打模外形尺寸 Main die dia. ダイス外形寸法	mm	φ38x85L	φ50x85L	φ60x120L	φ60x150L	φ75x108L	φ75x200L	φ86x135L	φ86x265L
模具间距 Die Pitch ダイスピッチ	mm	46	60	80	70	90	90	98	110
机器重量 Approx. Weight 機械重量	kgs	5,600	7,500	12,500	14,000	14,000	19,500	19,500	31,000
可制螺丝直径 Normal Bolt Size 製造ネジ直径範囲	mm	2~4	3~6	5~8	5~8	6~10	6~10	8~12.7	8~12.7
可制螺丝头下长度 Shank Length of Bolt Blanks 製造ネジ首下長さ	mm	6~50	10~50	15~77	25~107	15~70	30~152	20~100	70~210



CBF-254S



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.

# CBF 系列

## 螺栓成形机 / CBF Series Bolt Former

CBF系列 4工位 螺栓成形机主要技术参数

CBF Series Bolt Former Specifications 4 Forging Stations

机器型号 M/C Type 機械型番	单位 Unit	CBF-44S	CBF-64S	CBF-84S	CBF-84SM	CBF-84L	CBF-84LL	CBF-104S	CBF-104L	CBF-134L	CBF-134LL	CBF-164S	CBF-164LL	CBF-164UL	CBF-204L	CBF-204LL	CBF-254S	CBF-254L
工位数 No. of Forging Station 压造段数	No.	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
压造力 Forging Force 压造力	kgs	16,000	40,000	60,000	60,000	80,000	80,000	80,000	80,000	120,000	120,000	210,000	210,000	210,000	350,000	350,000	430,000	430,000
最大剪断直径 Max. Cut-off dia. 最大切断径	mm	φ5	φ8	φ10	φ10	φ10	φ10	φ12	φ12	φ15	φ15	φ18	φ18	φ18	φ23	φ23	φ26	φ30
最大剪断长度 Max. Cut-off Length 最大切断長さ	mm	66	95	100	100	155	230	133	185	190	285	195	350	500	240	360	253	320
最高速度 Maximum Output 最高速度	pcs/min	180~300	140~240	120~200	120~160	140	90	95~160	80~150	75~120	45~80	70~110	40~70	35~50	55~80	40~65	40~60	35~62
冲具通出行程 P.K.O. Stroke PKOストローク	mm	10	15	26	26	26	30	20 (35)	30 (40)	50	45	30	46 (65)	60	48	46	50	46 (60)
打模通出行程 K.O. Stroke KOストローク	mm	56	80	85	85	140	90~215	110	160	160	280	170	320	480	220	325	180	280
主滑台行程 Main Slider Stroke ラムストローク	mm	114	136	140	140	230	370	190	262	270	380	260	490	690	346	496	330	446
主电机功率 Main Motor モーターパワー	kW	7.5	15	22	22	22	22	30	30	37	37	55	55	75	55	75	90	90
剪模外形尺寸 Cut-off die dia. クイル外形寸法	mm	φ42x30L	φ30x45L	φ35x50L	φ35x62L	φ35x60L	φ35x60L	φ45x59L	φ45x59L	φ63x69L	φ55x70L	φ60x90L	φ64x100L	φ74x105L	φ75x120L	φ75x120L	φ80x130L	φ99x150L
冲具外形尺寸 Punch die dia. パンチ外形寸法	mm	φ31x65L	φ40x90L	φ45x115L	φ45x115L	φ45x115L	φ45x115L	φ53x115L	φ53x115L	φ60x130L	φ60x229L	φ75x185L	φ75x185L	φ75x250L	φ90x215L	φ90x215L	φ120x270L	φ120x270L
打模外形尺寸 Main die dia. ダイス外形寸法	mm	φ38x85L	φ50x110L	φ60x120L	φ60x120L	φ60x165L	φ60x240L	φ75x135L	φ75x185L	φ86x190L	φ86x305L	φ100x190L	φ100x345L	φ100x510L	φ125x240L	φ125x345L	φ140x250L	φ148x300L
模具间距 Die Pitch ダイスピッチ	mm	46	60	80	80	80	80	94	94	110	110	120	120	120	140	140	160	160
机器重量 Approx. Weight 機械重量	kgs	6,500	10,000	14,500	14,500	18,500	22,000	18,000	21,000	26,000	38,000	43,000	60,000	80,000	62,000	75,000	105,000	131,000
可制螺丝直径 Normal Bolt Size 製造ネジ直径範囲	mm	2~4	3~6	5~8	5~8	5~8	5~8	6~10	6~10	8~12.7	8~12.7	10~16	10~16	10~16	12~20	12~20	14~25.4	16~25.4
可制螺丝头下长度 Shank Length of Bolt Blanks 製造ネジ首下長さ	mm	6~50	10~75	15~77	14~77	30~130	70~205	15~102	20~152	25~152	75~262	20~152	100~305	150~460	25~200	100~305	外六角35~175 内六角35~165	60~254

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.

# CBP 系列

## 螺丝零件成形机 / CBP Series Part Former

CBP系列 5工位 零件成形机主要技术参数

CBP Series Part Former Specifications 5 Forging Stations

机器型号 M/C Type 機械型番	单位 Unit	CBP-65S	CBP-85S	CBP-105S	CBP-135L	CBP-135UL	CBP-165S	CBP-205L	CBP-255L	CBP-255LL	CBP-305L
工位数 No. of Forging Station 压造段数	No.	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
压造力 Forging Force 压造力	kgs	40,000	80,000	90,000	130,000	130,000	220,000	350,000	440,000	440,000	550,000
最大剪断直径 Max. Cut-off dia. 最大切断径	mm	φ8	φ10	φ12	φ15	φ15	φ23	φ23	φ30	φ32	φ36
最大剪断长度 Max. Cut-off Length 最大切断長さ	mm	95	100	133	190	100~400	190	240	370	450	420
最高速度 Maximum Output 最高速度	pcs/min	120~200	95~160	90~150	65~105	35~70	60~95	45~75	35~55	30~50	23~45
冲具通出行程 P.K.O. Stroke PKOストローク	mm	15	26	35	50	40	50	60	45	60	60
打模通出行程 K.O. Stroke KOストローク	mm	80	85	110	160	120~375	165	220	315	400	380
主滑台行程 Main Slider Stroke ラムストローク	mm	136	140	190	270	—	274	346	510	620	580
主电机功率 Main Motor モーターパワー	kW	15	22	22	37	37	55	75	110	110	132
剪模外形尺寸 Cut-off die dia. クイル外形寸法	mm	φ30x45L	φ35x62L	φ45x59L	φ63x69L	φ58x80L	φ64x100L	φ75x120L	φ99x150L	φ99x150L	φ118x180L
冲具外形尺寸 Punch die dia. パンチ外形寸法	mm	φ40x90L	φ45x115L	φ53x155L	φ60x178L	φ60x160L	φ75x185L	φ90x215L	φ120x270L	φ120x270L	φ140x300L
打模外形尺寸 Main die dia. ダイス外形寸法	mm	φ50x110L	φ60x120L	φ75x135L	φ86x190L	φ86x400L	φ108x200L	φ125x240L	φ148x355L	φ148x450L	φ168x420L
模具间距 Die Pitch ダイスピッチ	mm	60	80	94	110	110	129	140	160	160	180
机器重量 Approx. Weight 機械重量	kgs	11,000	16,000	20,000	31,000	50,000	52,000	75,000	140,000	155,000	200,000
可制螺丝直径 Normal Bolt Size 製造ネジ直径範囲	mm	3~6	5~8	6~10	8~12.7	8~12.7	10~16	12~20	16~25.4	16~25.4	24~30
可制螺丝头下长度 Shank Length of Bolt Blanks 製造ネジ首下長さ	mm	10~75	15~77	15~102	20~152	100~360	25~152	25~200	60~305	120~375	100~350



CBP-135L



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.

# CBP 系列

## 螺丝零件成形机 / CBP Series Part Former

CBP系列 6工位 零件成形机主要技术参数

CBP Series Part Former Specifications 6 Forging Stations

机器型号 M/C Type 機械型番	单位 Unit	CBP-86S	CBP-86L	CBP-106S	CBP-136L	CBP-136LL	CBP-166S	CBP-206L	CBP-256S	CBP-276S	CBP-426S
工位数 No. of Forging Station 压造段数	No.	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
压造力 Forging Force 压造力	kgs	90,000	90,000	110,000	140,000	140,000	230,000	390,000	500,000	730,000	1,300,000
最大剪断直径 Max. Cut-off dia. 最大切断径	mm	φ13	φ13	φ16	φ18	φ18	φ23	φ30	φ34	φ41	φ55
最大剪断长度 Max. Cut-off Length 最大切断長さ	mm	100	190	133	190	240	190	240	320	320	460
最高速度 Maximum Output 最高速度	pcs/min	90~150	55~110	85~140	60~100	55~90	55~95	40~70	40~60	30~50	26~40
冲具通出行程 P.K.O. Stroke PKOストローク	mm	26	26	26	40 (50)	40 (60)	35	60	50 (75)	50	80
打模通出行程 K.O. Stroke KOストローク	mm	85	160	110	160	210	165	220	280	280	350
主滑台行程 Main Slider Stroke ラムストローク	mm	150	270	190	270	340	280	346	446	450	650
主电机功率 Main Motor モーターパワー	kW	22	30	30	45	45	75	90	130	185	373
剪模外形尺寸 Cut-off die dia. クイル外形寸法	mm	φ42 x 60L	φ42 x 60L	φ52 x 75L	φ58 x 80L	φ58 x 80L	φ74 x 105L	φ94 x 130L	φ109 x 150L	φ129 x 180L	φ175 x 195L
冲具外形尺寸 Punch die dia. パンチ外形寸法	mm	φ45 x 115L	φ45 x 115L	φ53 x 115L	φ60 x 178L	φ60 x 178L	φ75 x 185L	φ90 x 215L	φ120 x 270L	φ138 x 270L	φ195 x 330L
打模外形尺寸 Main die dia. ダイス外形寸法	mm	φ60 x 120L	φ60 x 190L	φ75 x 135L	φ94 x 190L	φ94 x 240L	φ108 x 200L	φ125 x 240L	φ148 x 300L	φ178 x 300L	φ238 x 430L
模具间距 Die Pitch ダイスピッチ	mm	80	80	94	110	110	129	140	160	190	270
机器重量 Approx. Weight 機械重量	kgs	20,000	26,000	24,000	35,000	42,000	56,000	80,000	135,000	170,000	380,000
头部最大微粗直径 Open Upset dia. 頭部最大径	mm	φ18	φ18	φ22	φ25	φ25	φ32	φ44	φ50	φ60	φ80
可制螺丝直径 Normal Bolt Size 製造ネジ直径範囲	mm	5~8	5~8	6~10	8~12.7	8~12.7	10~16	12~20	16~25.4	20~28.5	30~42
可制螺丝头下长度 Shank Length of Bolt Blanks 製造ネジ首下長さ	mm	15~77	30~152	15~102	20~152	40~200	25~152	25~200	50~250	50~250	80~350



CBP-86S



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.

# CNF 系列

螺母成形机 / CNF Series Nut Former

CNF系列 5&6工位 螺母成形机主要参数

CNF Series Nut Former Specifications 5&6 Forging Stations



CNF-105S



机器型号 M/C Type 机械型番	单位 Unit	CNF-65S	CNF-65L	CNF-85S	CNF-85L	CNF-105S	CNF-105L	CNF-145S	CNF-145SM	CNF-165S	CNF-165L	CNF-205SM	CNF-106SP	CNF-106LP
工位数 No. of Forging Station 压造段数	No.	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	6	6
压造力 Forging Force 压造力	kgs	52,000	52,000	70,000	70,000	105,000	105,000	190,000	190,000	260,000	260,000	400,000	105,000	105,000
最大剪断直径 Max. Cut-off dia. 最大切断径	mm	φ 10	φ 10	φ 14	φ 14	φ 17	φ 17	φ 22	φ 22	φ 26	φ 26	φ 32	φ 17	φ 17
最大剪断长度 Max. Cut-off Length 最大切断長さ	mm	8	15	12	20	14	21	17	21	25	40	35	14	21
最高速度 Maximum Output 最高速度	pcs/min	200~300	135~200	155~230	100~150	125~190	85~125	100~150	80~120	80~120	65~100	65~100	115~175	75~115
冲具通出行程 P.K.O. Stroke PKOストローク	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	12	15
打模通出行程 K.O. Stroke KOストローク	mm	11	35	16	40	20	38	24	54	55	80	45	20	38
主滑台行程 Main Slider Stroke ラムストローク	mm	70	100	84	120	100	130	134	160	160	230	160	100	130
主电机功率 Main Motor モーターパワー	kW	11	15	15	18.5	22	30	30	37	55	55	75	22	30
剪模外形尺寸 Cut-off die dia. クイル外形寸法	mm	φ 40	φ 40	φ 50	φ 50	φ 60	φ 60	φ 80	φ 80	φ 89	φ 89	φ 92	φ 60	φ 60
冲具外形尺寸 Punch die dia. パンチ外形寸法	mm	φ 35	φ 35	φ 50	φ 50	φ 60	φ 60	φ 75	φ 75	φ 85	φ 85	φ 90	φ 60	φ 60
打模外形尺寸 Main die dia. ダイス外形寸法	mm	φ 50	φ 50	φ 60	φ 60	φ 75	φ 75	φ 100	φ 100	φ 118	φ 118	φ 143	φ 75	φ 75
模具间距 Die Pitch ダイスピッチ	mm	58	58	70	70	84	84	108	108	129	129	148	84	84
机器重量 Approx. Weight 机械重量	kgs	7,800	8,500	8,500	10,000	16,000	16,500	30,000	28,000	42,000	42,000	45,000	17,300	17,500
外六角螺母最大对边尺寸 Max Size of hex. nut Across 外六角ナット最大対辺寸法	mm	11	11	13	13	17	17	22	22	26	26	32	17	17

# CNP 系列

零件成形机 / CNP Series Part Former

CNP系列 5&6&7工位 零件成形机主要技术参数

CNP Series Part Former Specifications 5&6&7 Forging Stations

机器型号 M/C Type 机械型番	单位 Unit	CNP-106S	CNP-146S	CNP-165S	CNP-166S	CNP-206S	CNP-256S	CNP-276S	CNP-305S	CNP-306S	CNP-167SA
工位数 No. of Forging Station 压造段数	No.	6	6	5	6	6	6	6	5	6	7
压造力 Forging Force 压造力	kgs	110,000	190,000	260,000	390,000	500,000	730,000	1,000,000	390,000		
最大剪断直径 Max. Cut-off dia. 最大切断径	mm	φ 16	φ 22	φ 26	φ 30	φ 35	φ 41	φ 48	φ 30		
最大剪断长度 Max. Cut-off Length 最大切断長さ	mm	60	80	80	100	140	160	180	100		
最高速度 Maximum Output 最高速度	pcs/min	90~150	85~120	65~100	45~80	40~70	35~60	30~50	53~80		
冲具通出行程 P.K.O. Stroke PKOストローク	mm	25	25	43	35	40	45	50	40		
打模通出行程 K.O. Stroke KOストローク	mm	80	110	110	125	150	165	185	15~125		
主滑台行程 Main Slider Stroke ラムストローク	mm	176	210	210	260	280	300	460	260		
主电机功率 Main Motor モーターパワー	kW	30	55	75	90	132	185	220	90		
剪模外形尺寸 Cut-off die dia. クイル外形寸法	mm	φ 70x75L	φ 70x100L	φ 84x120L	φ 94x130L	φ 109x150L	φ 129x180L	φ 139x195L	φ 90x120L		
冲具外形尺寸 Punch die dia. パンチ外形寸法	mm	φ 60x115L	φ 70x130L	φ 85x160L	φ 95x180L	φ 120x230L	φ 138x270L	φ 158x290L	φ 80x160L		
打模外形尺寸 Main die dia. ダイス外形寸法	mm	φ 75x130L	φ 94x220L	φ 108x220L	φ 125x200L	φ 148x250L	φ 178x270L	φ 195x290L	φ 105x200L		
模具间距 Die Pitch ダイスピッチ	mm	94	110	129	140	160	190	210	120		
机器重量 Approx. Weight 机械重量	kgs	25,000	40,000	50,000	55,000	80,000	135,000	150,000	195,000	220,000	80,000
头部最大镦粗直径 Open Upset dia. 頭部最大径	mm	φ 22	φ 32	φ 38	φ 44	φ 50	φ 60	φ 70	φ 20		

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.



CNP-276S





# 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	No.	5	6	6
压造力 Forging Force 圧造力	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



CPF-66S

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 最大圧造力	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.

# CDH 系列

二模二冲打头机/CDH Series 2 Die 2 Blow Header

CDH系列 二模二冲打头机

CDH Series 2 Die 2 Blow Header

机器型号 M/C Type 機械型番	单位 Unit	CDH-52	CDH-52L	CDH-62S	CDH-62L	CDH-82	CDH-82L	CDH-102
工位数 No. of Forging Station 压造段数	No.	2	2	2	2	2	2	2
压造力 Forging Force 压造力	kgs	22,000	22,000	30,000	30,000	50,000	50,000	70,000
最大剪断直径 Max. Cut-off dia. 最大切断径	mm	φ5	φ5	φ6	φ6	φ8	φ8	φ10
最大剪断长度 Max. Cut-off Length 最大切断長さ	mm	54	67	100	120	105	230	130
最高生产速度 Max. Out Put. 最高速度	pcs/min	350	300	250	220	240	120	200
冲具通出行程 P.K.O. Stroke PKOストローク	mm	8	8	10	15	12	25	16
打模通出行程 K.O. Stroke KOストローク	mm	38	51	76	102	76	204	102
主滑台行程 Main Slider Stroke ラムストローク	mm	104	122	204	204	190	340	210
主电机功率 Main Motor モーターパワー	kW	5.5	7.5	15	15	15	22	22
剪模外形尺寸 Cut-off die dia. クイル外形寸法	mm	φ38x30L	φ38x30L	φ30x45L	φ30x45L	φ53x56L	φ35x56L	φ45x59L
打模外形尺寸 Main die dia. ダイス外形寸法	mm	φ38x65L	φ38x80L	φ50x120L	φ50x140L	φ60x120L	φ60x235L	φ75x135L
打模间距 Die Pitch ダイスピッチ	mm	46	46	60	60	80	80	94
冲具外形尺寸 Punch Sizes パンチ外形寸法	mm	活动 φ26x70L	活动 φ26x70L	活动 φ40x90L	活动 φ40x90L	活动 φ45x100L	活动 φ45x145L	活动 φ53x115L
		固定 φ31x65L	固定 φ31x65L	固定 φ40x90L	固定 φ40x90L	固定 φ45x95L	固定 φ45x140L	固定 φ53x115L
机器大约重量 Approx. Weight 機械重量	kgs	4,150	4,700	9,000	9,000	9,500	19,500	18,500



CDH-62L

机器型号 M/C Type 機械型番	单位 Unit	CPR-3	CPR-6S	CPR-8L	CPR-10L	CPR-12S	CPR-12L	CPR-16S	CPR-16L	CPR-20S	CPR-20L	CPR-25LL	CPR-30L	CPR-42L
最大搓丝螺纹直径 Thread dia. Range 最大ネジ転造径	mm	2~3	3~6	4~8	4~10	8~12.7	8~12.7	10~16	10~16	10~20	10~20	12~25.4	20~31.75	20~42
自攻螺丝搓丝螺纹直径 Tapping Screw Thread dia. Range 最大ネジ転造径	mm	#2~#4	#4~#10	#6~#14	#6~#14	—	—	—	—	—	—	—	—	—
搓丝螺纹长度 Thread Length Range ネジ転造長さ	mm	3~22	8~50	12~50	(M10x70) 14~102	20~75	20~75	20~100	20~100	30~100	30~100	30~250	30~150	40-160
螺丝最大头下长度 Shank Length Range Under Head 最大ネジ転造長さ	mm	3~22	8~50	12~100	14~102	20~100	20~300	20~150	20~300	30~150	30~300	30~350	30~300	30-300
最高生产速度 Max. Output Speed 最高速度	pcs/min	320	240	154	152	120	60	104	60	72	56	50	47	40
固定/活动搓丝板尺寸(长x宽x高) Rolling die Dimensions Stationary/moving (LxTxW) 転造ダイス寸法固定/移動高さx厚さx高さ	mm	58/66x20x25	90/105x25x54	110/130x25x55	180/200x35x110	200/230x38x85	200/230x38x85	230/260x40x105	230/260x40x105	280/310x50x105	280/310x50x105	400/450x65x255	500/550x65x155	700/750x65x165
电机功率 Motor Power モーターパワー	kW	1.5	5.5	7.5	15	18.5	15	18.5	18.5	30	30	45	55	90
机器大约重量 Approx. Weight 機械重量	kgs	550	1,800	2,800	3,800	4,800	5,000	6,000	6,000	7,000	7,000	20,000	23,000	34,000
机器大约外形尺寸(长x宽x高) Area Space (LxWxH) 機械外觀寸法長さx横x高さ	mm	1,520x800x1,210	2,240x990x1,440	2,410x1,080x1,440	2,950x1,100x1,560	2,360x1,000x1,540	3,100x1,450x1,800	2,750x1,530x1,800	2,750x1,530x1,800	2,840x1,590x1,910	2,840x1,590x1,910	3,510x1,990x2,420	5,280x2,180x2,910	6,750x2,400x3,000
阶梯式毛胚送料器外形尺寸(长x宽x高) Up-pushing Type Blank Feeder Dimension (LxWxH) 階段式半製品送り機構外形寸法 (LxWxH)	mm	—	—	—	—	1,250x950x1,800	1250x950x1,800	1,270x920x2,070	1,570x920x2,070	1,270x920x2,070	1,570x920x2,070	1,500x1,540x2,500	1,500x1,540x2,500	1,500x1,540x2,500



CPR-20L

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 :

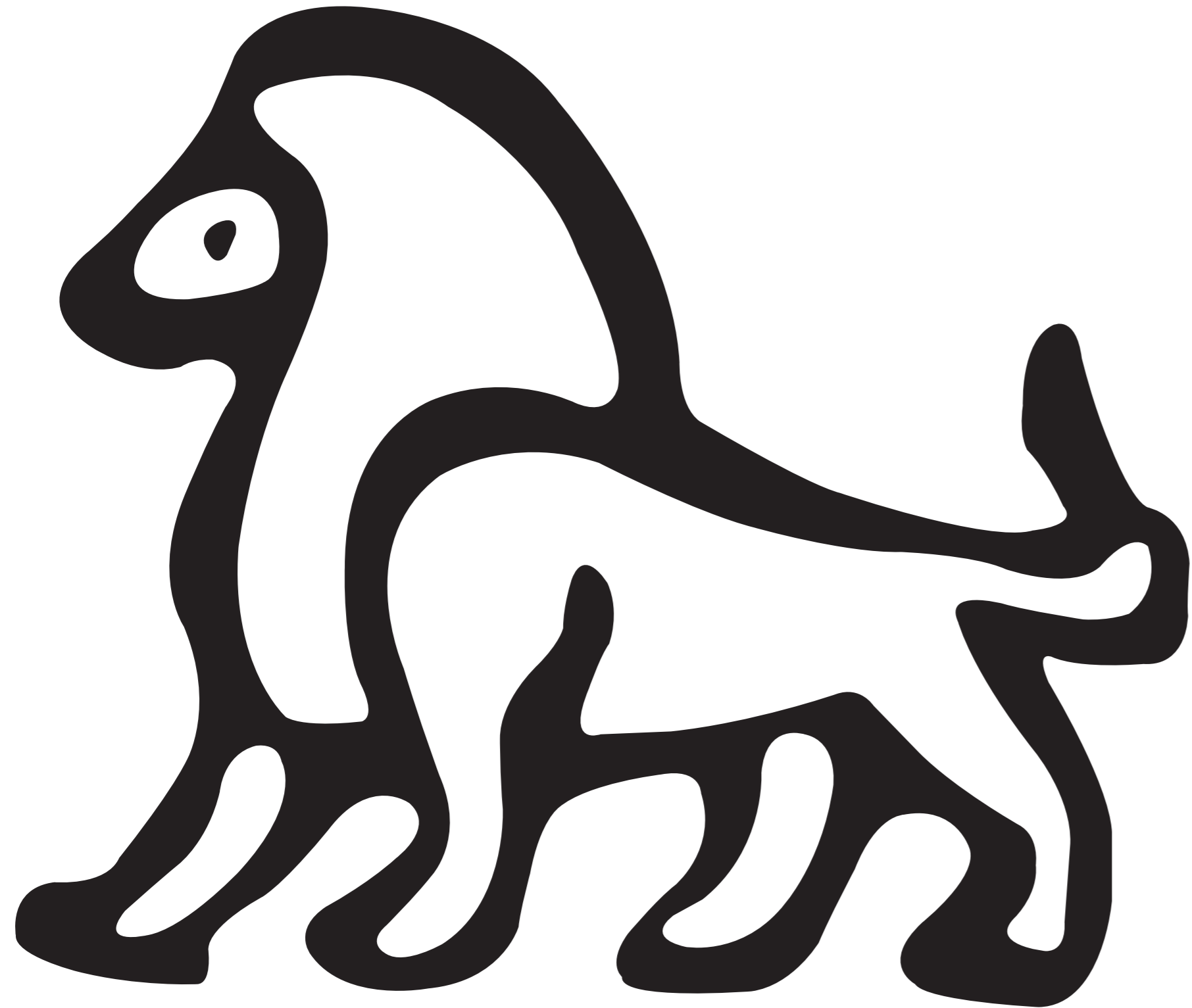
- Modification is subjected to change without any notice.
- Production speed will differ depending upon product's shape and material.
- The material of cut-off and forming shown above are for low and medium carbon steel and high tensile alloy steel (Grade 10.9)
- Choosing hand-wheel type stopper may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

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、材质及热处理硬度而有所差异。

REMARKS :

- Modification is subjected to change without any notice.
- Production speed will differ depending upon product's shape and material.



上海 春日機械工業 有限公司

SHANGHAI CHUN ZU MACHINERY INDUSTRY CO., LTD.