

ISO-9001

# CHUN ZU MACHINERY

Industry Co., Ltd



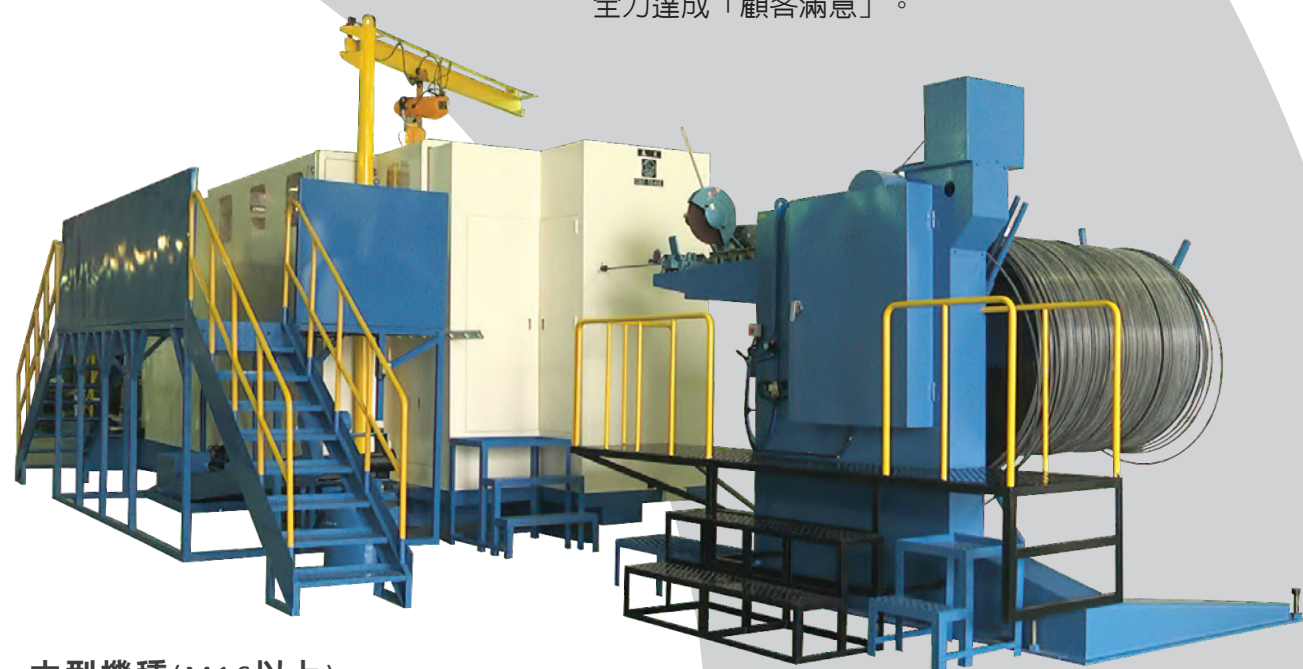
春日機械  
CHUNZU



# PRODUCT

## 產品一覽

春日成立於1973年，以「雄獅」商標產品而聞名，  
主力產品包括：「零件成型機」、「螺絲螺帽成型機」、  
「輥牙機」以及「打頭機」。  
同時也生產「牙板」及「成型模具」等，深獲國內外客戶好評。  
我們的目標是秉持「敬業合作」和「創新革新」  
全力達成「顧客滿意」。



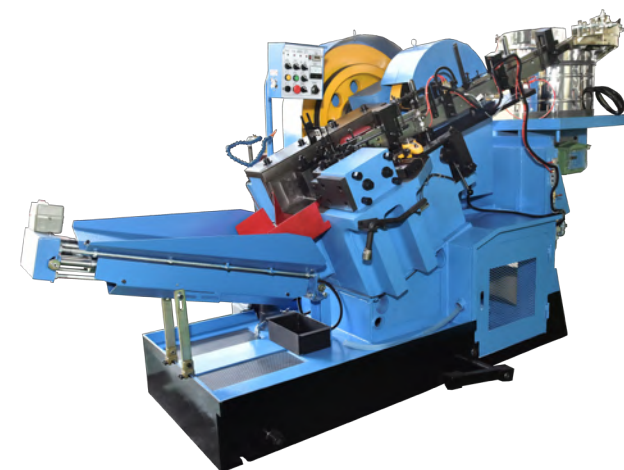
大型機種(M16以上)

中小型機種(M12以下)



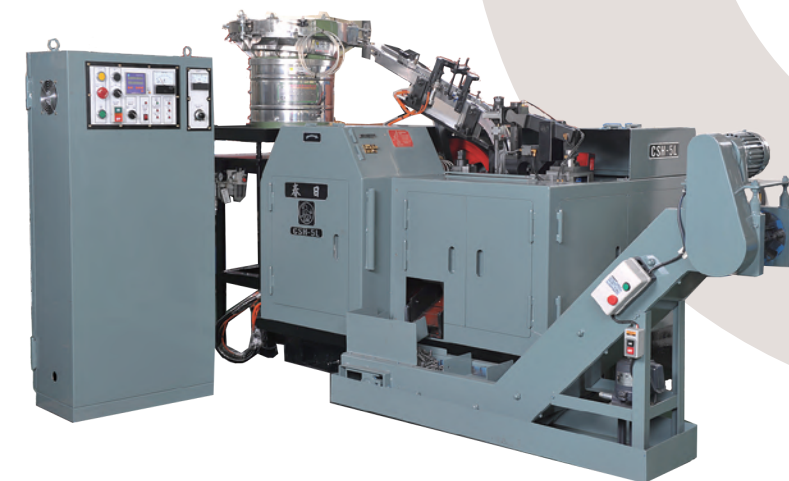
### 螺絲螺帽零件成型機

CBF/ CBP/CNF/CNP 系列



### 輥牙機

CPR 系列



### 二次合模機

CSH 系列



### 圓剪打頭機

CNH 系列



### 打頭機

CH 系列



### 二模二沖打頭機

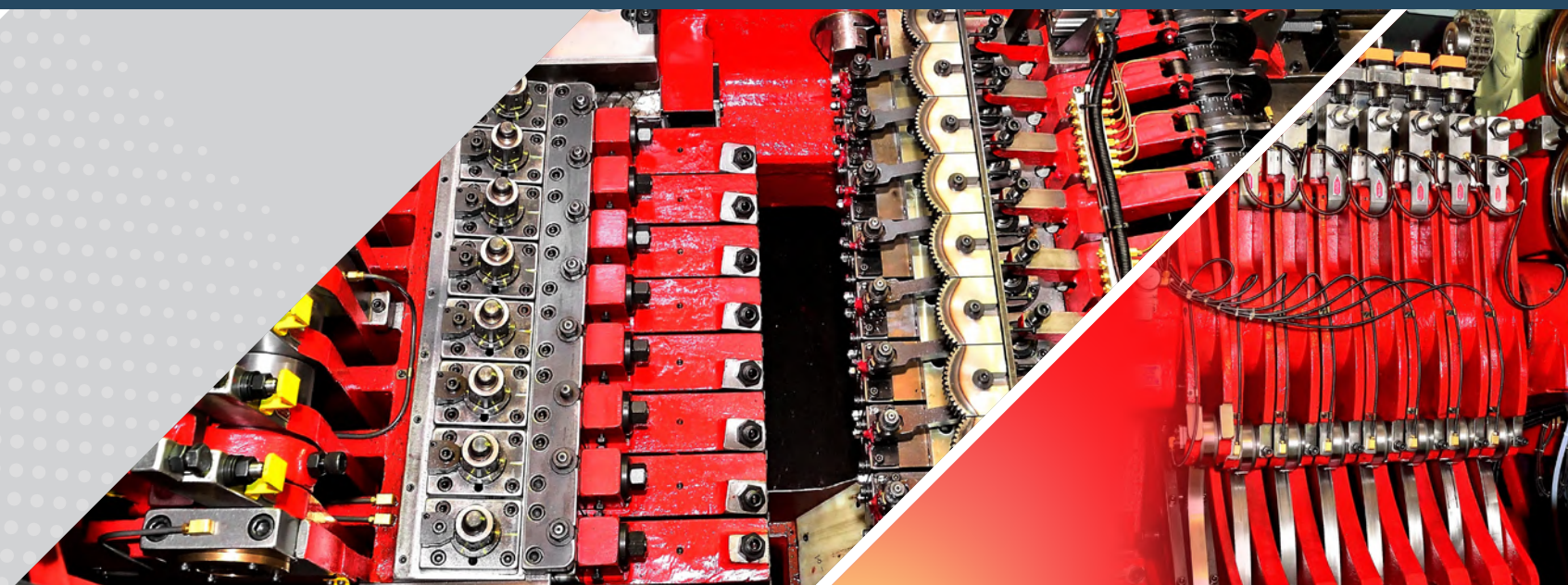
CDH 系列



# PRODUCT

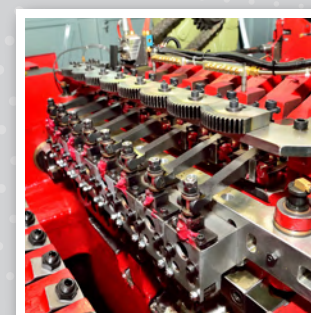
## 螺絲螺帽零件成型機

經過四十年數代研發不斷改良，伴隨著台灣扣件界的成長發展出市場上最全面的陣容，全球四十多國總出貨一萬多台數千客戶的肯定，是貴企業最佳的選擇！

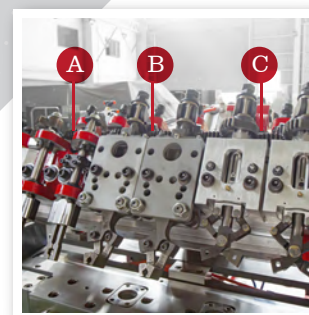


鍛造區一覽

獨立式後通機構

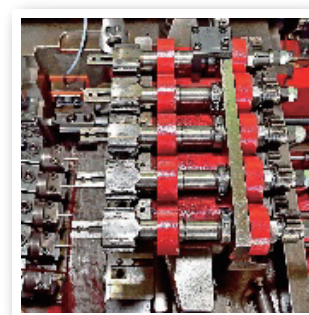


獨立式夾仔

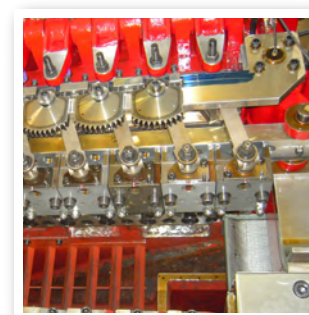


獨立式夾仔

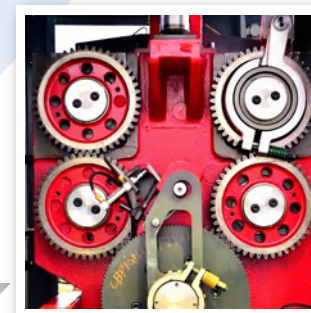
A螺帽夾仔 B螺絲夾仔 C複合式夾仔



一體式夾仔  
(CNF)



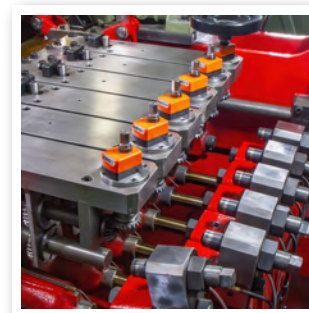
成品防碰撞專家  
(多一夾仔)



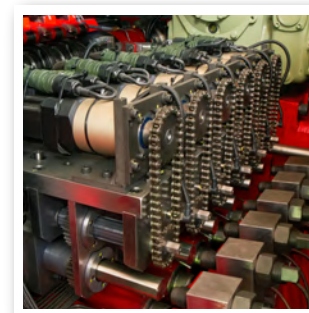
送料機構



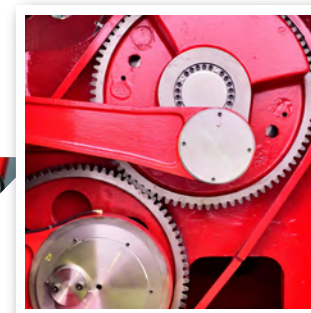
送料長度調整  
(伺服馬達電動調整)



後通牙管調整  
(手輪式)



後通牙管調整  
(伺服馬達電動調整)



傳動齒輪

- ✧ 標配空壓離合煞車器，啟動電流小而且能做寸動、單沖程及連續運轉。除寸動以外，機器均能在主滑台後死點定位停車，提供最大操作空間。(CDH機種除外)
- ✧ 本台、主滑台及主要的機件於鑄造後，均經過退火處理以消除殘留應力，防止日後變形，確保長久的精度。本台使用灰口鑄鐵鑄造，剛性較佳，拉伸率極低，機台穩定性高。
- ✧ 主滑台採用 OVERARM 之設計，襯板採用耐磨高合金鋼，確保主滑台長期之穩定性及精密度。
- ✧ 氣壓式夾仔設計，高速生產夾持穩定性佳，可依製品調整夾持力。
- ✧ CBF/CNP機種之夾仔採每模獨立式設計，可依製品需求安裝螺絲夾仔、螺帽夾仔或複合式夾仔於各模位。
- ✧ 中型以上機種標配雙潤滑系統，曲軸與主滑台有獨立潤滑系統，與其他機構分開。  
\*CBF/CBP/CNP系列規格10以上(含10)為標配，10以下為選配\*
- ✧ 機構的配重設計有助於提高機器的穩定性。
- ✧ 標配 AC 馬達與變頻器，於校車與生產時提供無段變速微調。
- ✧ CBF/CBP/CNP 機種標配冷卻油管舉起系統：冷卻油管可自動舉起，便利操作。



項目\機台	成 型 機				
	CBF系列 螺絲成型機	CBP系列 螺絲零件成型機	CNF系列 螺帽成型機	CNP系列 螺帽零件成型機	CDH系列 二模二沖打頭機
模數	3-4	5-8	5	5-7	2
最大可達壓力 Ton	430	730	400	1000	200
剪斷直徑 mm	Ø2-Ø30	Ø2-Ø41	Ø5-Ø32	Ø5-Ø48	Ø2-Ø20
剪斷長度 mm	10-500	10-450	3-40	20-180	11-230
一體式夾仔	●		●		●
獨立式夾仔 (螺絲/螺帽/複合)		●		●	
整頭	●	●			
離合器	●	●	●	●	

※各項配備詳細內容請洽業務人員  
春日保留配備變更之權利。

※產品規格如有變更，恕不另行通知。



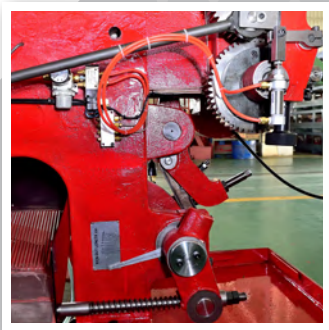
# PRODUCT

## CH打頭機

CH 系列為一模二沖的打頭機，可完成螺絲的成型  
因無過模，製品同心度佳。



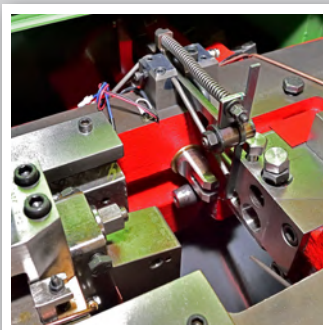
- ✧ 低噪音的後通出長度調整機構。
- ✧ 後通出和剪斷機構設有安全銷，保護相關機件。
- ✧ 沖具座以上下滑台機構達成一二沖。
- ✧ 調整簡便的通出機構



送料機構與後  
通出調整機構



主滑台採用OVERARM之  
設計，確保主滑台長期  
之穩定性及精密度。



成型區



成型區

打 頭 機			
項目\機台	CH 打頭機	CNH 圓剪打頭機	CSH 二次合模機
模數	1		
沖具	2		
最大可達壓造力 Ton	400	25	50
原料形式	線材	線材	段材或半成品
CH、CNH：剪斷材料徑 mm CSH：胚料直徑	Ø0.8-Ø32	Ø3-Ø6.35	Ø3-Ø10
CH、CNH：剪斷長度 mm CSH：胚料長度(不含頭部)	5-417	89	25-380
CH、CNH：螺絲長度 mm CSH：最大模前胚料長度	3-305	8-64	0-80
夾仔型態	彈簧式	氣壓式	彈簧式
前通出	一般式PKO 同步式PKO (選配)	同步式PKO	無
其他	無	無	合模機構

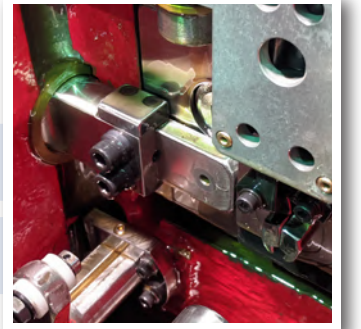
※產品規格如有變更，恕不另行通知。

## CNH圓剪打頭機

CNH 系列為一模二沖的打頭機，由CH的基礎改良而來  
具備更多成型機的優點，適合生產精度更高的製品。



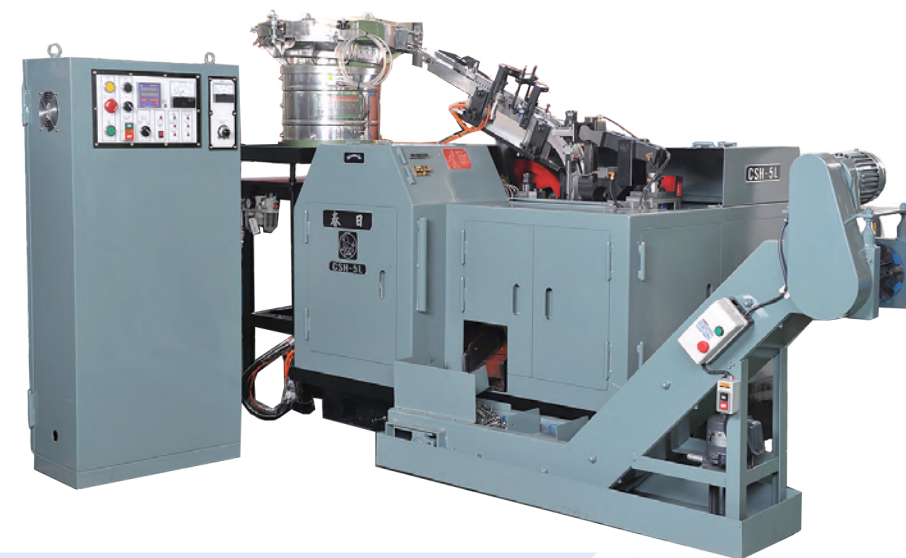
- ✧ 圓剪式機構，剪斷的斷面平整，適用精密製品加工
- ✧ PKO同步機構/氣壓式夾仔/改良式後通出機構



圓剪式機構

## CSH二次合模機

CSH 系列由傳統打頭機改良而來，為一模兩沖之合模打頭機。  
可以節省材料、縮短或省去加工，藉以降低成本。



- ✧ 利用震動盤送料，二次打製製品
- ✧ 豐富可調整機構可依照不同製品進行調整
- ✧ 與CH機型共用部分機構，調整方式類似，操作員轉換訓練期短



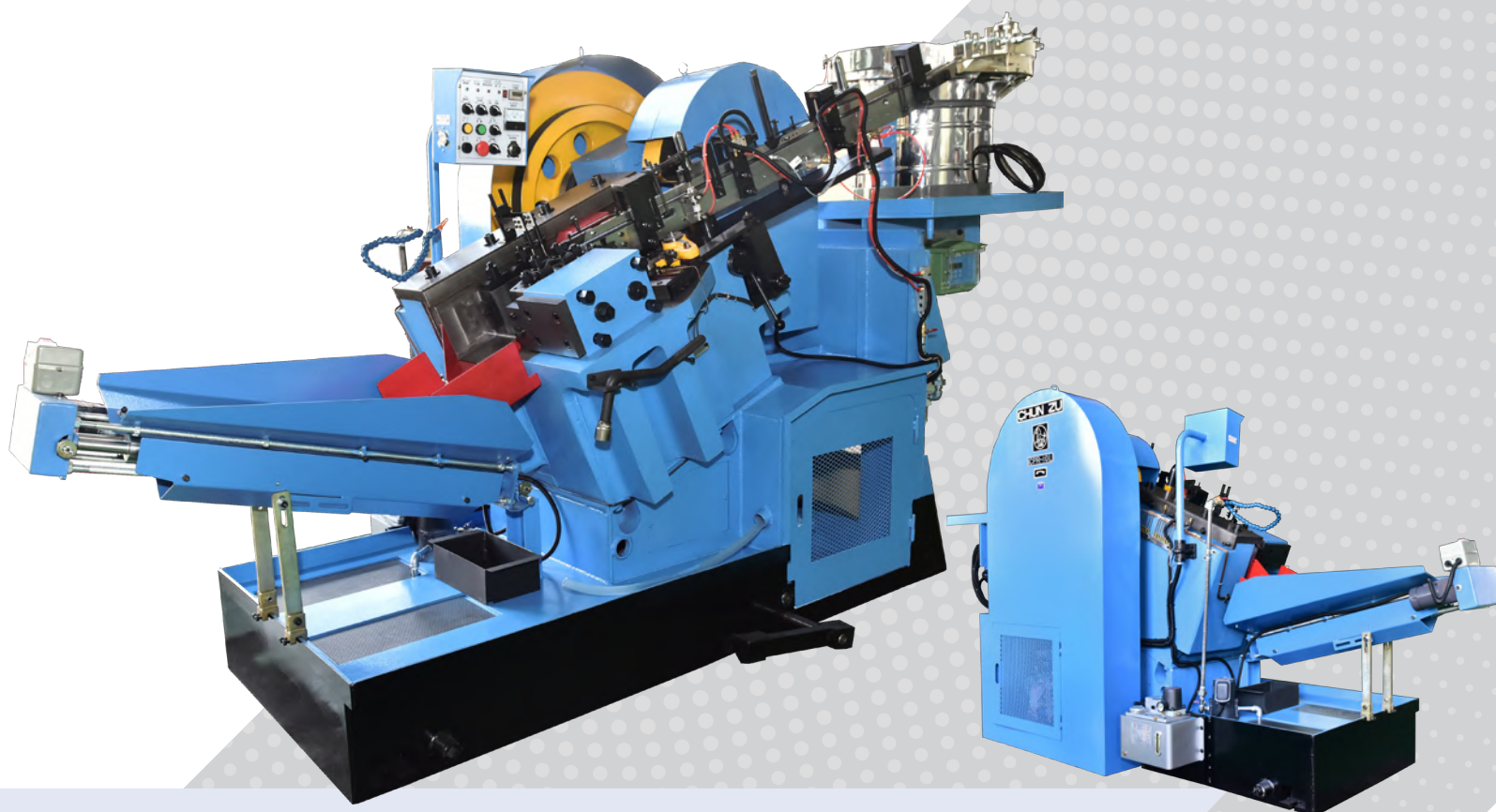
※各項配備詳細內容請洽業務人員  
春日保留配備變更之權利。



# PRODUCT

## CPR 輥牙機

CPR 系列為春日獨力開發之高速輥牙機，速度快穩定性高並提供各式檢出與客製專案選配。



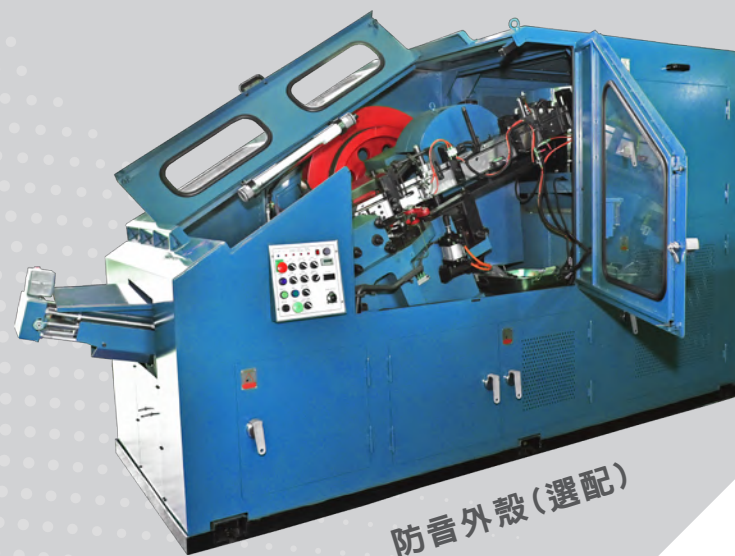
- ✧ 標配AC馬達與變頻器，具有寸動與運轉速度微調的功能。
- ✧ 主滑台之襯板安裝磷青銅和耐磨高合金鋼，確保滑動面的高精密度和壽命。

- ✧ 牙板座提供X,Y,Z三軸之位置調整，確保靜牙板與動牙板其平行度與高度的一致性。

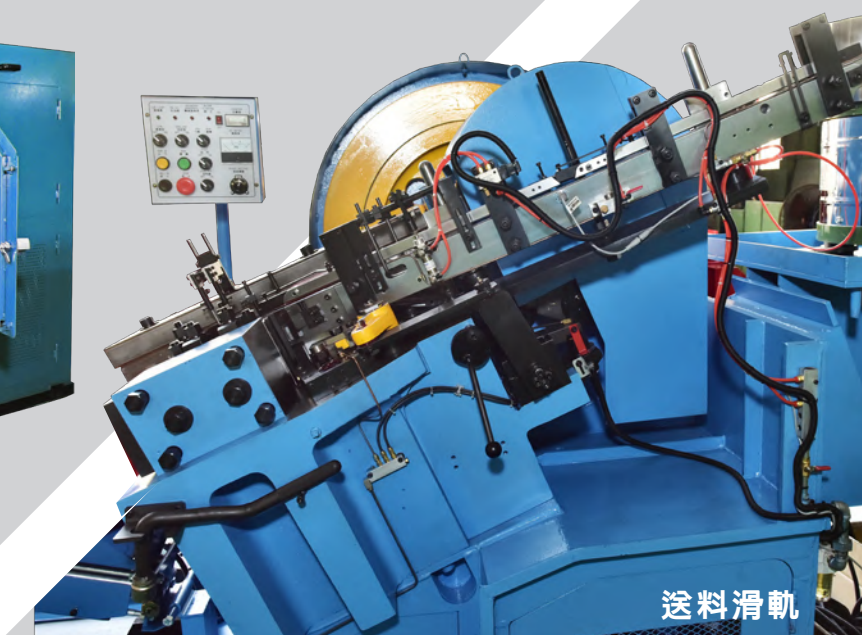
- ✧ 本台、主滑台及主要的機件於鑄造後，均經過退火處理以消除殘留應力，防止日後變形，確保長久的精度。本台使用灰口鑄鐵鑄造，剛性較佳，拉伸率極低，機台穩定性高。

- ✧ 高強度的本台設計與製造，輥牙時，本台之變形量極小。

- ✧ 各機構可調整性高，可針對不同製品做調整，使用靈活調整簡單，泛用性高。



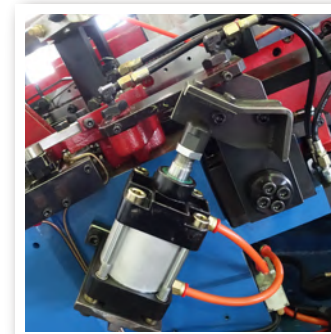
防音外殼(選配)



送料滑軌



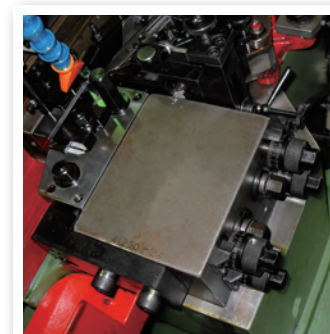
1. 主滑台潤滑油路  
2. 主滑台溫度感測



停止送料機構



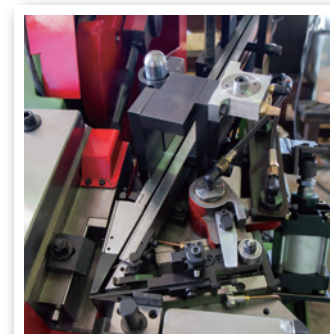
本台加強拉桿



微調牙板座



旋擺式送料



滑板式送料

輥 牙 機	
最小及最大輥牙徑 mm	2-42
最小及最大自攻螺絲之輥牙徑 mm (CPR3-CPR10)	#2-#14
最短及最長輥牙長度 mm	3-250
最短及最長頭下長度 mm	3-350
最大可達輥牙力 Kg	150000

※各項配備詳細內容請洽業務人員，春日保留配備變更之權利。  
產品規格如有變更，恕不另行通知。



潤滑脂自動補充



# PRODUCT

## 冷鍛和熱鍛壓造工具



精密高度的技術，能製造出更精密、更標準化之模具。因此本公司不斷地引進世界知名的設備及新技術，以能生產高水準之模具來滿足顧客的需求。

我們提供所有冷鍛螺絲、冷熱鍛螺帽之壓造工具。例如：打頭模、整頭模、標準及特殊沖具、沖針、牙板、模仁、剪刀、剪模及送料夾子等。所使用的工具材料包括各種合金鋼、高速鋼、碳化鎢及粉末燒結高速度鋼。再配合優良的熱處理技術及嚴格品質管制，經多年的經驗已能證實在使用上確能保持長久使用壽命。

## 製品範例







### 台灣總公司

CHUN ZU



地址:台灣高雄市岡山區大寶街50號

電話 : +886-7-6212196

傳真 : +886-7-6221718

網址 : <http://www.chunzu.com.tw>

信箱 : [info@chunzu.com.tw](mailto:info@chunzu.com.tw)



### 上海子公司

CHUN ZU



地址 中國上海市青浦區紀鶴公路6639號

電話 +86-21-59742888

傳真 +86-21-59742882

網址 <http://www.chunzu.com.cn>

信箱 : [chunzu@chunzu.com.cn](mailto:chunzu@chunzu.com.cn)