

# 精冲模具设计 华鑫铆接机 精冲模具

产品名称	精冲模具设计 华鑫铆接机 精冲模具
公司名称	武汉市华鑫铆接机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	洪山区乔木湾特 1 号
联系电话	13720252152 13720252152

## 产品详情

接触式保护装置是利用接触杆这一传感元件来控制滑块运动的，有常开式和常闭式两种。这种保护装置结构简单，精冲模具制作，制作成本低，操作方便，工人工作时可串联若干套装置同时使用。它适用于装有摩擦离合器的压力机和经改装后的刚性离合器的压力机。

实现机械化、自动化

实现冲压作业机械化和自动化，是保证工人人身安全和设备安全的根本途径。只有实现冲压送料、取料的全自动化生产才是实现安全生产的1佳技术措施。

实践证明，采用复合模、多工位连续模代替单工序的危险模，或者在模具上设置机械进出料机构，实现机械化、自动化等都能达到提高产品质量和生产效率，精冲模具设计，降低劳动强度，方便操作，保证安全的目的。

清洗时应注意以下几点:

一般液压机清洗时，多采用工作用的液压油或试车油。但是，不能用煤油、汽1油、酒精、蒸汽或其他液体，精冲模具加工，防止液压元件、管路、油箱和密封件等受腐蚀。

清洗过程中，液压泵运转和清洗介质加热同时进行。清洗油液的温度为50-80 时，液压机内的橡胶渣时容易除掉的。

清洗过程中，可用非金属锤棒敲击油管，可连续地敲击，以利清除管路内的附着物。

液压泵间隙运转有利于提高清洗效果，间歇时间一般为10-30min

在清洗油路的回油路上，应装过滤器或滤网。刚开始清洗时，因杂质较多，可采用80目滤网；清洗后期改用150目以上的滤网。

清洗时间一般为48-60h，这要根据系统的复杂程度、过滤精度要求和污染程度等因素决定。

液压机为了防止外界湿气引起锈蚀，清洗结束时，液压泵还要继续运转，直到温度恢复正常为止。

液压机清洗后要将回路内的清洗油排除干净。

2、据统计，有20~25%的人身事故发生于模具的安装、调整和机床检修保养过程中，其中大多数发生在25~100吨的机床上，而且多为伤手断臂的事故，甚至有事故发生的。

发生这些事故的原因大概有三个

一是这些机床多为脚踏开关操作的刚性离合器双飞轮结构，又没有大型冲床上设有的电动寸动机构。调整滑块时，人工盘动飞轮较16吨以下的冲床费力得多，操作者往往违反安全规定，采用点动电机的方式使滑块下滑。由于双飞轮传动系统的惯性较大，（一旦全速转动起来，断电后，若是空转，精冲模具，还要转动数分钟才能停止，若是启动了滑块，也能连冲数十个冲程。）所以在飞轮看起来转得很慢时身体进入滑块下的危险区，也会发生伤人事故。

二是在安装模具过程中，所有现在已知的安全保护装置均不起作用，但此时人体都必须进入滑块的危险区才能顺利作业，且操作者的注意力一般均集中在模具上，一旦在飞轮未停时误碰触脚踏，便会出事。

三是从事这类工作的人员，大都是技术素质较高，又不直接从事冲压零件作业的模具调整工，机床维修工、质量检验员、模具制造试模工等人员，他们的工作对象，不象冲压工那样专一，往往是本单位的一批冲床，所以对每台机床的操作性能和要求，不可能象操作工那样熟练，再加上这些工作不象冲压零件那样具有规律性，一旦配合不当，便会出事。

精冲模具设计-华鑫铆接机(在线咨询)-精冲模具由武汉市华鑫铆接机械厂提供。武汉市华鑫铆接机械厂有实力，信誉好，在湖北武汉的家具制造机械等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进华鑫铆接机和您携手步入辉煌，共创美好未来！