

高密高锻机械压力机 青海闭式双点锻压机械

产品名称	高密高锻机械压力机 青海闭式双点锻压机械
公司名称	山东高密高锻机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市高密市醴泉街道泽安大道1587号
联系电话	17362069111 17362069111

产品详情

气动冲床相较电动冲床的竞争优势有哪些？

山东高密高锻机械有限公司生产各类高精度冲床，气动冲床，闭式双点锻压机械价格，固定台式冲床，青海闭式双点锻压机械，各种型号冲床及普通、高速冲床等。气动冲床较电动冲床更加节能。减少电耗损。操作简单，安全型较高。气动冲床利用气缸作工作部件、利用电磁阀作为控制元件，使本机结构更加简单，故障率低、安全性高、维修简单、维修成本更低、生产。利用220V电源来实现对电磁阀的控制，闭式双点锻压机械生产厂家，操作简单方便。气动冲床压缩空气可以存储在储气罐中，随时取用，因而电动机没有空转的能源浪费。

选择高精度冲床要看设备的类型和规格参数

高精度冲床的选择直接关系到设备的安全以及生产效率、产品质量、模具寿命和生产成本等一系列重要问题。如何选择高精度冲床，主要包括设备的类型和规格参数两个方面。

- 1、冲压设备类型的选择：主要根据所要完成的冲压的工序性质、生产批量的大小、冲压件的几何尺寸和精度要求等来选择高精度冲床。
- 2、对于冲床速度特别快和精度要求高的冲压件，多采用龙门式高精度冲床。这类冲床两侧的封闭，刚度好、精度高。
- 3、对于大批量生产的或形状复杂、批量很大的中小型冲压件，应优先选用高精度冲床。
- 4、对于批量小、材料厚的冲压件，常采用普通冲床。

冲床的常见故障与排除

故障性质、原因以及消除方法

- 1、曲轴轴承发热 轴套刮的不好，润滑不良 重新刮研铜瓦，检查润滑情况；
- 2、从轴承里流出的油里有铜屑 缺乏润滑油，润滑油不清洁 检查润滑情况，拆开轴承进行清洗；
- 3、导轨烧灼 导轨间隙过小、润滑不良、接触不良 重新研刮导轨、调整间隙、注意润滑；
- 4、操作时离合器不结合或结合后脱不开，回转键用弹簧失去弹性，键配合过紧 更换弹簧、研刮键的结合间隙；
- 5、离合器脱开时滑块不能停在上死点位置 制动带拉力不够、制动带过度磨损、制动轮上有油打滑 调整制动弹簧张力、更换制动器、用煤油洗净制动带及轮周；
- 6、退料板不工作 打料碰头位置不对 调整碰头位置用手转动飞轮试退；
- 7、连杆螺丝发生转动或冲击 锁紧装置松动 旋转锁紧装置；
- 8、连杆螺丝球头在滑块球垫内冲击 球头与球垫压盖接触不良，压盖螺丝松动 刮研球头、球垫、拧紧压盖螺丝；
- 9、按电钮(开)不工作 电源断路、热断电器断电 检查电路系统消除故障。

。

高密高锻机械压力机-青海闭式双点锻压机械由山东高密高锻机械有限公司提供。山东高密高锻机械有限公司在锻压机床这一领域倾注了诸多的热忱和热情，高密高锻机械一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：臧先生。同时本公司还是从事冲床，气动冲床，曲轴冲床的厂家，欢迎来电咨询。