

# 高速冲床 冲床 高密高锻机械

产品名称	高速冲床 冲床 高密高锻机械
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

### 节能气动冲床如何做到持续工作？

节能气动冲床一般冲次速度快，每分钟冲压的次数可达百次左右，这类冲床一般都需要配置有周边的开卷、校平、送料机及连续冲压模方能组合成自动生产线，使快速气动冲床的生产效率的优点才能发挥出来。目前，冲床，冲床速度能做到较高速度，500-600次甚至上千次也可以。

长时间工作，模具、送料系统要保证可靠性及精度下，一般气动冲床工作约2小时后达到热平衡，其运动部位间隙稳定，不会出现咬伤、拉毛等异常情况。

### 气动冲床压缩空气可以存储在储气罐中

气动冲床结构简单，生产成本低，采用气动技术，高精密气动冲床，实现一台空压机可以同时供多台气动冲孔机工作，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，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。气动冲床采用脚踏开关来控制电磁阀，结构简单，故障率低，提高生产效率。

离合器/刹车器间隙检测：

- 将冲床滑块寸动置于下死点位置，按下主电机停止按钮使飞轮呈静止状态（主电源仍NO的状态）。
- 向冲床飞轮一侧推刹车板，自动冲床，让离合器/刹车器之间间隙显现，以厚薄规量测间隙大小（离合器/刹车器正常间隙为1.5-2mm）。

C. 如果超过此间隙则必须增加垫片进行调整（测量出的间隙减1.5（mm）=增加垫片厚度）。

## 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，回转变用弹簧失去弹性，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。

。

高速冲床-冲床-高密高锻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是一家从事“机械压力机,油压机,汽车冲压件,冲床”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“高密高锻机械”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使高密高锻机械在锻压机床中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！同时本公司还是从事压力机，机械压力机，曲轴压力机的厂家，欢迎来电咨询。