

冲床 曲轴冲床 高密高锻机械

产品名称	冲床 曲轴冲床 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

高精密冲床的气源如何安装？

高精密冲床刹车方式为气动离合制动器，主要冲压动力，来自主马达带动飞轮，飞轮带动曲轴，而产生的冲力，气动冲床，因此在实际运行过程中，稳定、洁净的气源是确保高精密冲床性能稳定的根本所在。

在实际安装过程中，首先关闭气源的空气断流阀，将冲床的空压配管与气源的空气管路连接起来，冲床，然后供给0.5-0.7MPa的压缩空气，特别注意冲床空压配管必须从冲床后面连接管线，(配管径为1/2B)，所要的空气压力为5kg/cm²。但从空气源到装配位置的距离，必须在5米内。

高精密冲床使用模具时比较好的间隙

模具间隙是指冲针进入下模中两侧之和，它与板厚、材质有关。高精密冲床选用合适的模具间隙能够保证良好的冲孔质量，减少毛刺和塌陷，也可保持板料平整，有效防止带料，延长模具寿命。通过检查冲压废料的情况，可以判定模具间隙是否合适。如果间隙过大，废料会出现粗糙起伏的断裂面和较小的光亮面。间隙越大，精密冲床，断裂面和光亮面形成的角度就越大，冲孔时则会形成卷边和断裂，工件也会变形。

高精密冲床开车前要注意润滑

高精密冲床开车前要注意润滑，取下冲床上的一切浮放物品。冲床取动时或运转冲制中，操作者站立要恰当，手和头部应与冲床保持一定的距离，并时刻注意冲头动作，严禁与他人闲谈。冲制短小工件时，曲轴冲床，应用专门工具，不得用手直接送料或取件。冲制或长体零件时，应设制安全托料架或采取

其它安全措施，以免掘伤。

冲床-曲轴冲床-高密高锻机械(诚信商家)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位于山东省潍坊市高密市醴泉街道泽安大道1587号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前高密高锻机械在锻压机床中享有良好的声誉。高密高锻机械取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。高密高锻机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。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。