

湖南西门子840DSL数控磨床NCU控制器显示1死机维修

产品名称	湖南西门子840DSL数控磨床NCU控制器显示1死机维修
公司名称	湖南诺亚众达自动化设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	长沙市雨花区雨花机电市场 A区附4栋107
联系电话	0731-88913148 15874876705

产品详情

我司主要从事数控设备维修，数控设备大修，数控机床维护保养、数控机床搬迁，数控机床大修，数控机床维修，数控机床保养，CNC维修，加工中心维修，数控系统维修，电主轴维修，电路板维修，立卧加维修，立卧车维修，龙门维修，落地镗铣床维修、数控磨床维修、伺服电机维修、力矩电机维修、发那科驱动器维修、西门子变频器维修、三菱系统维修、广数系统维修、新代系统维修、凯恩帝系统维修，大型单位数控设备大修改造承包的高新工业技术服务型公司

冲床维修中常见的基本问题

1)凸模磨损太快

主要原因:

模昆山冲床维修具间隙偏小,一般建议模具总间隙为材料板厚的20%~25%。

凸凹模具的对中性不好,包括模座和模具导向组件及转塔镶套精度不足等原因造成模具对中性不好。

凸模温度过高,主要是由于同一模具连续长时间冲压造成冲头过热。

模具刃磨方法不当,造成模具退火,磨损加剧。

昆山冲床维修局部的单边冲切,如步冲、冲角或剪切时,侧向力会使冲头偏向一边,该边的间隙减小,造成模具磨损严重,如果机床模具安装精度不高,严重的会使冲头偏过下模,造成凸模和凹模损坏

(2)模具带料问题

昆山冲床维修模具带料会造成废料反弹,其相关因素:

模具刃口的锋利程度,刃口的圆角越大,越容易造成废料反弹。

模具的入模量,机床每个工位的入模量是一定的,模具入模量小,容易造成废料反弹。

昆山冲床维修模具的间隙是否合理,如果模具间隙不合适,容易造成废料反弹。

被加工板材表面是否存在较多的油物。苏州机床维修

弹簧疲劳损坏。