63吨国标冲床厂家、35吨冲床、40吨冲床

产品名称	63吨国标冲床厂家、35吨冲床、40吨冲床
公司名称	泊头市铭霖机械有限公司
价格	5500.00/台
规格参数	品牌:铭霖 型号:63 包装:电议
公司地址	泊头工业开发区
联系电话	0317-8220025 13803179095

产品详情

63吨国标冲床厂家、35吨冲床、40吨冲床

冲床精度的好坏直接影响着冲压成品件的精度和 模具寿命 ：

在冲压作业中，如果只有高精密、寿命长的模具，而没有高精度的冲床和优质的冲压材料搭配，是无法实现高精密冲压制程。冲床的精度和刚性对模具寿命的影响很大，同样一副模具在不同精度的冲床上显示出不同的性能和使用寿命。如在一般精度的冲床上使用几万次即产生崩刃，而在特级精度的高速冲床上则在100万次以上才有崩刃现象。

一、例行维护保养工程项目

A、冲床每使用1500-2000小时维护保养应执行项目：

1、滑润油脂吐出油量及压力检知功能测试与调整。

2、空气系统之滤清器，给油器调整阀等功能及水份杂质测试检查与必要调整。

3、空气压力开关设定值检查及压力检知功能测试与调整。

4、模高指示开关设定值检查与实测值之检查与调整。

5模高调整装置之链轮，链条，传动轴，蜗轮蜗杆等另部件有无松脱，异常及链条张力检查与调整。

6、齿轮传动箱上盖拆卸，内部机件磨损及键位松动状况之检查并进行油槽清洗，润滑油换新及运转状况

，噪音，振动测试检查。

7、传动系统各部位注油点之吐出油量及压力测试与调整。

8、离刹机构之活塞动作，刹车角度，离刹间隙及来令片磨耗量之测试点检与必要调整。

9、滑快导轨与导路之间隙量测及磨擦面检查，必要时作调整校正。

10、飞轮轴承等添加手动润滑油脂及管路，接头等检查。

11、平衡气缸动作状况及其机油润滑系统油路，接头等测试检查。

12、马达回路及电器操作回路绝缘阻抗之测试检查。

13、整机精度（垂直度，平行度，综合间隙等）测试，必要时调整校正。

14、冲床外观及附件之清洁，检点及机械脚（基础）固紧螺丝，螺帽之锁紧及水平检查必要时调整。

15、润滑给油系统之浦，管路阀等清洁保养及检查。

16、空气系统之气动元件，管路等清洁保养及动作测试检查。

B、每使用3000-4000小时维护保养应执行项目

17、光电式安全装置性能之测试及投射角与区域之测试调整。

18、电气系统之另件外观，触点磨耗与联线松脱等点检，测试及二度落旋转凸轮开关箱与急停回路功能之测试检查调整。

19、超负荷保护装置之油路清洁，油室清洗，油品换新及压力动作与功能测试调整。

20、主马达V型皮带磨耗及张力状况检查，调整。

21、离刹机构各部件拆卸分解（飞轮不含）清洁保养，间隙检查调整及装复调试。

22、平衡器另部件拆卸分解，清洁检查及装复调试。

C、每使用6000-8000小时维护保养应执行之项目

23、锯牙连杆拆卸分解，清洁保养，检查锯牙及连杆螺纹咬合及磨耗状况，并抛光，打磨咬合面并涂抹润滑脂。

24、滑块总成（球座，押盖。超负荷油压缸，蜗轮，蜗杆等）拆卸分解，清洁保养，间隙调整及磨耗面，油封检查并重新涂抹润滑油脂。

25、模垫拆卸分解及清洁检查各磨耗面与重新涂抹润滑脂后组装试车。

一进到以加工零件为主的冲压车间，眼中看到的是，500吨的大冲床到2.5吨的小冲床，加上摩擦压力机、液压机总有一百多台。当然，全是带铭牌的国标产品，也有进口的加工钟表齿轮的精密冲床。对于还有几台其貌不扬，个头也不大、既无电机，也无齿轮的简单手压小冲床谁也没在意过。进入到我的眼中只

能用机缘巧合来形容了。

我所在的车间以切削加工为主，和冲压车间虽同在一个厂房内，天天见却从没仔细研究过。这种手冲（习惯称呼）是原苏联技术人员设计的，还是中国技术人员设计的，没认真探究过。从50年代建厂使用到如今，只加工一种产品，一种水磨砂纸垫圈。有一种用0.5厚的08钢板冲成孔径40，深20，底面带异型孔的产品零件，底面的粗糙度要求0.8。按一般加工常识得用磨床加工。可这个零件开始的数量是每月6万多件，而且一干就干到现在，每年仍保持3万件左右。

磨床是个细发活，很慢，那得用多少台磨床啊。于是就采用了用水磨砂纸抛光的工艺。办法是，把水磨砂纸冲成外径40的垫圈，串装到一个芯杆上，再夹到高速台钻上，用肥皂水冷却润滑，一个垫圈磨一件就粉碎了，也就是几秒钟。最后一件为防擦底不用，每磨19件就得停钻换垫圈，垫圈的消耗量是很大的。设计这种小冲床就是加工水磨砂纸垫圈用的，而且一用就是几十年，现代化工厂，人们感兴趣的自然是高技术含量的设备，这种不能算设备，只能称为工具的小冲床，我却发现了它的潜在价值。

民品开发，我设计了系列的阀门和龙头，其中各零件的密封离不了密封用的橡胶和塑料垫圈。到市场采购，一个外径20×11×2的橡胶垫圈0.15元，外径50以上的竟要0.8元左右，一个阀门用几个垫圈。材料费不贵，几分钱，贵在人工和设备，我就看上了这种小冲床。因为不算正规设备，现在任务量也很小，主任又是工大时的同班同学，很爽快的就给了我一台。后来6S时我为车间定订做了100个铁皮工具箱，趁我不在他卡走了一半算是回礼。

使用中我发现，这种无动力冲床，安全，不用电。工装也极其简单。做一个冲模本体，不论是冲什么形状的垫圈，圆的车个环和冲头；多边或异型的线切割成型装上就可以进行加工。一个小时可冲500～1000件。对5mm以下的软塑料和橡胶件，0.5mm以下的金属板带，直接压手把就能加工。对于稍厚一些的材料，冲杆上方装有一淬过火封头，使用锤头砸冲，用这种办法我冲过外径20厚5的黄铜件。

63吨国标冲床厂家、35吨冲床、40吨冲床、如有需要请咨询泊头市铭霖机械有限公司24小时销售电话13803179095欢迎您的来电合谈