

角钢线法鑫数控角钢线生产厂家

产品名称	角钢线法鑫数控角钢线生产厂家
公司名称	山东法鑫数控机械有限公司
价格	200.00/件
规格参数	品牌:法鑫 型号:DX1114
公司地址	济南市槐荫区经十西路（润华汽车公园西邻）
联系电话	0531-87583977 18605317317

产品详情

加强型的角钢加工生产线，采用缸体动作活塞固定的方式，主机部分的立板、模架、冲头杆等都是加强型的，压料采用垂直压料，使机械刚性得以增强并改善受力状态和设备长期高负载运行的稳定性，减小冲孔过程中的偏载力，设备的稳定性和可靠性大大提高。

冲孔采用缸体动作，活塞固定，八面导向。

冲孔运动更平稳，提高设备的运行平稳性。活塞杆固定点设有球面连接，使微量的偏载力能够在受力点得以自动调整，保护活塞杆及受力面。

垂直压料压料油缸采用垂直压料，导向面充分，压料平稳，压料力大，减少冲击及冲孔的反振作用力，能更好地保证设备的

稳定性。

集中润滑站

采用集中润滑站，更易维护，保证各个导向面都能得到完全润滑，使设备使用寿命加长，故障率降低。

可选装大型打号机，根据用户要求可以选择125吨打号机，满足对大型角钢加工的需要。

钻床安全操作规程

- 1、操作人员上岗前，必须进行岗位培训，熟悉本产品的使用说明书，了解机器的结构性能。
- 2、本产品结构性能复杂，属大型贵重设备，应专人专岗，不得无证操作。
- 3、本产品为电脑自动控制，操作者应严格按使用说明书操作。
- 4、本产品严禁气压低于0.35MPa，油温高于65。油温高于45 时应开启冷水冷却系统进行冷却。

- 5、操作者在机器工作时，不得远离自己的工作岗位，因特殊原因需远离机器时应停止并切断电源。
- 6、角钢线工作时，应及时清理废料头、料豆，否则机器受阻会造成故障，影响机器正常工作。
- 7、机器在正常工作过程中，严禁靠近翻料架，非操作人员禁止进

入工作区域。 8、送料道上已有毛坯料时，禁止开动翻料装置；数控小车在夹钳夹料送进或夹钳从主机中退出过程中，严禁按压紧钳抬起按钮；数控小车在抬起钳杆退回时，严禁在中途按压夹钳落下按钮。 9、本角钢线工作时，严禁从安全杠前通过，未有特殊情况严禁抬起剪切机前的安全杠，绝对禁止不抬起安全杠通过。 10、本角钢线在调整更换字头、字盒、冲头、阴模、剪切刀片、调整刀片间隙时，必须设监护人，严禁任何人随意按压按钮。

- 11、本角钢线的液压系统出厂前均已调整好，若需整，应专人员或经过培训的操作员进行调整。
- 12、液压系统的油液应按说明书定期更换，严禁未经过滤的油液进入油箱。
- 13、严禁将私带磁盘插入驱动器中，以免将计算机病毒带人计算机中。
- 14、角钢弯曲或扭曲严重时不应上生产线加工，如果上生产线加工，会造成准距误差。

加强型的角钢加工生产线，采用缸体动作活塞固定的方式，主机部分的立板、模架、冲头杆等都是加强型的，压料采用垂直压料，使机械刚性得以增强并改善受力状态和设备长期高负载运行的稳定性，减小冲孔过程中的偏载力，设备的稳定性和可靠性大大提高。

冲孔采用缸体动作，活塞固定，八面导向。

冲孔运动更平稳，提高设备的运行平稳性。活塞杆固定点设有球面连接，使微量的偏载力能够在受力点得以自动调整，保护活塞杆及受力面。

垂直压料油缸采用垂直压料，导向面充分，压料平稳，压料力大，减少冲击及冲孔的反振作用力，能更好地保证设备的

稳定性。

集中润滑站

采用集中润滑站，更易维护，保证各个导向面都能得到完全润滑，使设备使用寿命加长，故障率降低。

可选装大型打号机，根据用户要求可以选择125吨打号机，满足对大型角钢加工的需要。