

转塔式母线机 吕梁母线机 力建数控

产品名称	转塔式母线机 吕梁母线机 力建数控
公司名称	山东力建数控设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	济南市长清区平安集团工业园
联系电话	13256737766

产品详情

母排加工机规格 母排加工机模具保养

山东力建数控设备有限公司专业生产数控母线加工机母排加工机，公司生产的数控母线加工机母排加工机具有冲孔、剪断、折弯三个加工工位，采用德国西门子PLC控制，主要功能为加工不同规格的铜、铝母线。工作时，转塔式母线机，只需要选用相应的加工工位，就能方便、快捷的对铜、铝排进行剪切、冲孔（圆孔、长圆孔），折平弯、立弯、U型弯、压花、压平、扭花等各种不同的加工。下面小编就给大家介绍一下数控母线加工机母排加工机冲孔模具的保养方法：

1.尽量避免冲切过窄条料，当模具用于冲切宽度小于板材厚度的板料时，会因侧向力作用而使冲头弯曲变形，另一侧的间隙过小或磨损加剧，严重时刮伤下模，使上下模同时损坏。

2.适时刃磨可有效延长模具的使用寿命。当模具刃边磨损产生半径约0.10mm的圆弧时，就需要刃磨。刃磨时，每次磨削量为0.03~0.05mm，重复磨削直至冲头锋利。刃磨后用油石打磨刃口，去除毛刺，进行去磁处理后涂上润滑油。

3.要定期检查数控母线加工机母排加工机上下模座的对中性。如果冲床模位的对中性不好，便携母线机，造成模具快速钝化，工件加工质量变差。应检查并润滑转盘上的模孔及导向键，如有损伤及时修复；清洁转盘的下模座，以便下模准确安装，并检查其键或键槽的磨损情况，必要时更换。

如何避免母线加工机烧毁的方法（二）

母线加工机有冲、剪、折三个加工单元，主要功能为加工不同规格的铜、铝母线，只需用相应的加工单元，就能方便、快捷的对铜、铝排进行剪切、冲孔，折平弯、立弯、压花、压平、扭麻花、压电缆接头等各种不同的加工。今天为大家介绍关于避免母线加工机烧毁的几个方法：

4.要定期检查和维修母线加工机电动机的扼制设施，保障其正常办公.

电动机扼制设施技术状态的好坏，对电动机的正常开始工作起着表决性的效用.所以，电动机的扼制设施应设在干燥、通风和易于操作的位置，并定期清除粉尘.常常检查接触器触点、线圈铁芯、各接线螺钉等是否靠得住，机械部位动作是否灵活，使其维持令人满意的技术状况，因此保障电动机没有遇到困难办公而不被焚烧毁灭.

5.要常常检查运行中母线加工机电动机的温度和温升是否过高.

要常常检查电动机轴承是否过热、缺油，若发觉轴承近旁的温升过高，就应迅即停机检查.轴承的骨碌体、滚道外表有无裂纹、划伤或损缺，轴承空隙是否过大忽悠，内环在轴上有无转动等.显露出来上面所说的现象，吕梁母线机，务必更新轴承.

6要常常检查母线加工机电动机三相电流是否均衡.

三相感应电动机，其三相电流不论什么一相电流与其它两相电流均匀值之差不准许超过10，母线机厂家，这么能力保障电动机安全运行.假如超过则表明电动机有故障，应检查清楚端由摈除故障后再运行.

三工位母排加工机特点

母线加工机有冲、剪、折三个加工单元，主要功能为加工不同规格的铜、铝母线，只需用相应的加工单元，就能方便、快捷的对铜、铝排进行剪切、冲孔（圆孔、腰型孔），折平弯、立弯、压花、压平、扭麻花、压电缆接头等各种不同的加工。广泛用于高低压开关柜、变电站、母线槽、桥架、电器开关、通讯设备、家用电器、船舶制造、办公自动化设备、电梯制造、机箱机柜制造等电气成套制造行业。

主要特点：

1. 剪切单元采用通用的双刀式剪切，剪口平整，无毛刺。
2. 折弯单元采用封闭式整体框架结构，使其在加工平弯及压花时更均匀，大大提高了批量生产时的重复定位精度，并延长了使用寿命。
3. 折弯单元采用卧式加工，在加工时更安全方便。
4. 每个加工单元的工作行程均可方便地调节，减少加工辅助时间、提高生产效率。
5. 液压油箱采用厚钢板焊接，并作了磷化处理，使液压油长期使用不会变质。

转塔式母线机-吕梁母线机-力建数控(查看)由山东力建数控设备有限公司提供。山东力建数控设备有限公司(www.jnlijian.com)是山东 济南,数控机床的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在力建数控领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创力建数控更加美好的未来。