

多功能母线加工机 赣州母线加工机 力建母排机

产品名称	多功能母线加工机 赣州母线加工机 力建母排机
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

母线加工机单泵与三泵的区别

母线加工机按结构类型主要分为单泵母线加工机和三泵母线加工机两种。（也有双泵母线加工机，但是不适用市场已被市场淘汰）其主要区别如下：

单泵母线加工机顾名思义就是整台设备一个电机带动一个泵，冲孔、剪切、折弯等三个加工单元靠这一个泵提供动力，赣州母线加工机，三个加工单元实现顺序操作加工，另不需要进行转换等之类的操作，只需要顺序分别操作手动或是脚踏开关即可。单泵母线加工机主要特点就是投入低、回报高，方便实用、性价比高，多功能母线加工机，是一些刚刚起步的公司最适合的母线加工专业设备。

三泵母线加工机顾名思义就是整台设备三个电机分别带动三个泵，共配有三个液压油泵，三冲孔、剪切、折弯等三个加工单位分别靠每个对应的液压油泵才提供动力，可实现三个加工单元同时进行操作加工，利用率高、从而极大的提高生产效率。另外考虑的折弯这个单元与冲孔剪切的工作空间，所以折弯采用增加单独的小工作台，从而在同时工作的过程中与冲孔剪切操作互不影响，真正的实现三工作同时能进行操作加工。多功能母线加工机设备配有冲孔、剪切、折弯三个加工单元，通过脚踏开关或手动开关来实现各个功能的操作。三泵母线加工机主要特点就是生产效率高、使用成本低，适用于公司生产较大的公司。

数控母线机的应用领域及产品特点

应用领域

母线加工机有剪切、冲孔、折弯三个加工单元，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、长圆孔），折弯（平弯、立弯）。通过更换模具还可以进行压花、压平、扭麻花、压电缆接头等各种不同工艺的加工。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、变压器等电气成套制造行业。母线加工机是参照国外先进产品，并结合国内实际，为提高工作效率及保证作业安全之要求而设计的配套设备。最适合制作大型的电控箱及输配电建设工程的施工现场使用。

产品特点

1、折弯单元采用整体开式结构，保证工件加工成型后取放方便。折弯采取角度数控或限位控制等方式，设定简单快捷、精度高。（经客户特别要求，显示器可互换中、英文界面，已方便操作者使用该设备）

2、冲孔单元、剪切单元采用双立柱铜套摩擦副结构，其设计新颖独特，外形美观大方，整体刚性强，制造精度高，稳固耐用，模座坚固，模具更换方便快捷。转塔式母线加工机冲孔单元采用转塔式模具库，最多可存放8套模具，减少了换模的时间提高生产效率。

3、设备配有独立液压泵站，分别驱动三个工位和自动加放油。采用方形油箱，散热性好，能确保液压油无腐蚀性变质，延长液压油及各密封件的使用寿命。

4、设备开机后，如10分钟（时间可通过设定修改）无人操作，电机油泵组将停止运行进入休眠状态。以利于节约能源，唤醒时只需踏一下脚踏开关或者按一下后退按钮即可进行工作。

5、母线机使用方便、生产效率明显高于传统母线加工设备。每个单元的工作行程均可方便的调节、减少加工辅助时间，提高生产效率。

根据母排加工机的问题判断故障类型

(1)以故障发生的部位，分为硬件故障和软件故障。硬件故障是指电子、电器件、印制电路板、电线电缆、接插件等的不正常状态甚至损坏，这是需要修理甚至更换才可排除的故障。而软件故障一般是指PLC逻辑控制程序中产生的故障，需要输入或修改某些数据甚至修改PLC程序方可排除的故障。零件加工程序故障也属于软件故障。最严重的软件故障则是数控系统软件的缺损甚至丢失，这就只有与生产厂商或其服务机构联系解决了。

(2)以故障出现时有无指示，分为有诊断指示故障和无诊断指示故障。当今的数控系统都设计有完美的自诊断程序，实时监控整个系统的软、硬件性能，一旦发现故障则会立即报警或者还有简要文字说明在屏幕上显示出来，结合系统配备的诊断手册不仅可以找到故障发生的原因、部位，而且还有排除的方法提示。机床制造者也会针对具体机床设计有相关的故障指示及诊断说明书。上述这两部分有诊断指示的故障加上各电气装置上的各类指示灯使得绝大多数电气故障的排除较为容易。无诊断指示的故障一部分是上述两种诊断程序的不完整性所致(如开关不闭合、接插松动等)。这类故障则要依靠对产生故障前的工作过程和故障现象及后果，并依靠维修人员对机床的熟悉程度和技术水平加以分析、排除。

(3)以故障出现时有无破坏性，分为破坏性故障和非破坏性故障。对于破坏性故障，损坏工件甚至机床的故障，维修时不允许重演，数控母线加工机，这时只能根据产生故障时的现象进行相应的检查、分析来排除之，技术难度较高且有一定风险。如果可能会损坏工件，则可卸下工件，试着重现故障过程，但应十分小心。

(4)以故障出现的或然性，分为系统性故障和随机性故障。系统性故障是指只要满足一定的条件则一定会产生的确定的故障;而随机性故障是指在相同的条件下偶尔发生的故障，铜排母线加工机，这类故障的分析较为困难，通常多与机床机械结构的局部松动错位、部分电气工件特性漂移或可靠性降低、电气装置内部温度过高有关。此类故障的分析需经反复试验、综合判断才可能排除。

(5)以数控加工机机床的运动品质特性来衡量，则是机床运动特性下降的故障。在这种情况下，机床虽能正常运转却加工不出合格的工件。例如机床定位精度超差、反向死区过大、坐标运行不平稳等。这类故障必须使用检测仪器确诊产生误差的机、电环节，然后通过对机械传动系统、数控系统和伺服系统的调整来排除。

尽管数控母线加工机表现的故障多种多样，但都有据可循，只要平时多注意数控母线加工机的正常操作规范，出现问题根据以上情况判断处理，很容易就能得到解决。

多功能母线加工机-赣州母线加工机-力建母排机(查看)由山东力建数控设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。山东力建数控设备有限公司(www.jnlijian.com)致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为数控机床较具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!