

# 母排铜排加工机 柳州铜排加工机 力建母线机

产品名称	母排铜排加工机 柳州铜排加工机 力建母线机
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

### 数控母排加工机特点

力建数控母排加工机是一机体组合多项功能的专业设计，完美的考量，避免人力浪费，即省工时，符合一贯作业的流程，让从事人员得心应手，产生高品质的完美作品。手动控制方向阀清晰调配各工作机的功能；另配有脚踏开关一人可操作；整套设备包括电动液压泵、切排机、冲孔机、弯排机及压花机，全部一体化地安装于流动工作车上。利于在车间或现场的流动作业。

- 1.整体造型色彩亮丽，铜排加工机价格，表面烤漆、并经磷酸皮模防锈处理，耐磨耐撞击。
- 2.镜面处理的工作面，桌面经过研磨与镀铬，呈现精准平稳的工作面。
- 3.四方位阀门控制开关指引，正确使用冲孔机、曲板工具、切断工具及液压压花工具的位置。
- 4.安全牢固的电动泵开关，可控制进、回油。
- 5.设计有铜屑集成袋与开嘴出屑口，溜滑梯式可将被切、穿铜屑条集中，不致撒满到处而凌乱。
- 6.产品底部装有滑轮，滑轮上装有脚踩开关，以便操作者移动到工作场地并把产品固定。

母排加工机的用途：母线加工机主要适用于高低压开关柜、变压器制造行业，用于加工各种规格的铜、铝母线。用户只要在相应的加工单元上，即可分别进行母线的冲、剪、折加工，生产效率高。

### 母线加工机冲孔模具的保养

- 1.保证模具间隙，模具间隙是指冲头进入下模中，两侧的间隙之和。不同板厚，不同材质应选用不同间隙的下模。选用合适的模具间隙，能够保证良好的冲孔质量，三工位铜排加工机，减少毛刺和塌陷

，保持板料平整，有效防止带料，延长模具寿命。

2.由于冲压时的压力和热量，会将板料的细小颗粒粘结于冲头表面，导致冲孔质量差。去除粘料可用细油石打磨，打磨方向应与冲头运动方向相同。

3.如果在一张板上冲很多孔，应先每隔一个孔冲切，然后返回冲切剩余的孔，这样有效缓解了在同一方向顺序冲压时的应力累积，也会使前后两组孔的应力相互抵消，从而减轻板料的变形。

4.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，母排铜排加工机，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。

5.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。

6.要定期检查母线加工机上下模座的对中性。如果冲床模位的对中性不好，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。

## 数控母排加工机运行中如何防爆

母排加工机运行中防火防爆要注意哪些呢？

- (1) 不能过载运行：长期过载运行，会引起线圈发热，使绝缘逐渐老化，造成短路。
- (2) 经常检验绝缘油质：油质应定期化验，不合格油应及时更换，或采取其它措施。
- (3) 防止变压器铁芯绝缘老化损坏，铁芯长期发热造成绝缘老化。
- (4) 防止因检修不慎破坏绝缘，如果发现擦破损伤，就及时处理。
- (5) 保证导线接触良好，柳州铜排加工机，接触不良产生局部过热。
- (6) 防止雷击，变压器会因击穿绝缘而烧毁。
- (7) 短路保护：变压器线圈或负载发生短路，如果保护系统失灵或保护定值过大，就可能烧毁变压器。为此要安装可靠的短路保护。
- (8) 保护良好的接地。
- (9) 通风和冷却：如果母线加工机变压器线圈导线是A级绝缘，其绝缘体以纸和棉纱为主。

母排铜排加工机-柳州铜排加工机-力建母线机由山东力建数控设备有限公司提供。母排铜排加工机-柳州铜排加工机-力建母线机是山东力建数控设备有限公司（[www.jnlijian.com](http://www.jnlijian.com)）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：刘经理。