

力建铜排机 铜排母线加工机 锦州母线加工机

产品名称	力建铜排机 铜排母线加工机 锦州母线加工机
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

母排加工机冲模的换模方法

山东力建数控设备有限公司是专业设计生产母线加工机、母排加工机的厂家。

母排加工机冲模的换模方法：

1. 换模前，应将冲孔单元模具针取出。
2. 把上模组合件取出，锦州母线加工机，找正方位放上所需上模。
3. 取出下模，换上与上模相配套的下模。
4. 务必用“按钮开关”或“脚踏开关”，屏幕上“向上”“向下”检查上、下模的对中。

数控母排加工机对于电源的要求

电机堪称母线加工机的核心，电源是维修系统乃至整个机床正常工作的能量来源，它的失效或者故障轻者会丢失数据、造成停机。重者会毁坏系统局部甚至全部。

西方国家由于电力充足，电网质量高，因此其电气系统的电源设计考虑较少，这对于我国有较大波动和高次谐波的电力供电网来说就略显不足，再加上某些人为的因素，难免出现由电源而引起的故障。我们在设计数控机床的供电系统时应尽量做到：

提供独立的配电箱而不与其他设备串用。

电网供电质量较差的地区应配备三相交流稳压装置。

电源始端有良好的接地。

进入数控机床的三相电源应采用三相五线制，中线(N)与接地(PE)严格分开。

电柜内电器件的布局和交、直流电线的敷设要相互隔离。

数控母排加工机剪切工位的设计

母排加工机剪切工位的设计。剪切技术：目前的剪切技术分为错位式剪切和冲剪。

1、错位剪切。

大多数铜排加工机剪切工站所采用的剪切方式，属于错位剪切。这样设计模具制造简单，剪裁方式简明，便于使用者理解、操作和维护。但铜排切口往往不平整，切口光滑区域小，切口倾斜，无法满足使用要求。

2、冲剪。

经过调研和相关资料分析，本设计采取冲剪方式，。这种加工方式较剪切来说更类似于冲孔，只不过冲孔的形状是一条很窄的矩形，是一种封闭剪切。冲剪时由于刀具切削刃两边都接触铜排，两边受力对称，因此加工出的铜排切口的整齐度和质量较前者好。剪切工站的刀具设计。剪切刀具是铜排成型的主要工作部分。整套剪切刀具分为上下两部分，上部分为上切刀，下部分为固定刀，左右各一，所示，以上刀具向下运动的方式进行加工。这样设计是考虑到铜排一般都放在较低处的加工台上，定位和加工较为方便；其次在加工的时候可以充分利用刀具自身的重量，将其转化为有用功，提高加工质量。避免了固定刀向上运动重力成为阻力这样的弊端。在刀具外形的设计中，一般有刃口刀具和斜刃口刀具。用普通的刃口刀具冲剪时，其整个刃口平面都同时接触板料，母线加工机厂家，故在冲裁大型或厚板工件时，冲裁力往往很大。若将刀具刃口平面做成与水平面倾斜一个角度，冲剪时刃口就不是同时切入，铜排母线加工机，而是逐步冲切材料，这就等于减少了剪切断面面积，因而可降低冲裁力，同时可以减小对刀具的冲击，因此本设计采用斜刃口刀具。

力建铜排机(图)-铜排母线加工机-锦州母线加工机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.jnljian.com)实力雄厚，信誉可靠，在山东 济南 的数控机床等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领力建数控和您携手步入辉煌，共创美好未来！