

# 嘉兴数控母排加工机 力建铜排机 数控母排加工机厂家

产品名称	嘉兴数控母排加工机 力建铜排机 数控母排加工机厂家
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

母排加工机特点 母排加工机价格

母线加工机主要特点：

1. 剪切工位采用双立柱剪切结构（专利号：ZL201120262802.1），嘉兴数控母排加工机，剪口平整，无废料，无毛刺，无塌角。
2. 冲孔工位采用四模位转盘，且转盘为整体加工件，保证了上模和下模的对中，提高了模具的同心度，使模具使用寿命大大提高；还能有效避免因频繁更换模具而造成的冲孔模具的损坏。可根据用户要求提供六模位或八模位转盘结构。
3. 冲孔工位安装有机械双向定位装置，工作过程中，无需操作人员在铜铝排需要冲孔的位置画十字线或打样冲，大大节省了工作时间，提高了工作效率。
4. 折弯角度通过PLC和位移传感器的相互配合实现数控控制，并具有存储记忆及误差补偿功能，折弯精度和角度一致性得到保证。
5. 折弯工位采用封闭式折弯结构，母排数控加工机，坚固耐用，折弯后，工件角度上下一致。通过更换模具，在此工位上可实现压花功能，单次压花面积为80\*160mm，端面平整均匀。
6. 操作人员可自行设定停机时间，在设备处于闲置状态时，自动停机，为用户节省用电成本。

7. 采用西门子40点PLC控制，与传统的继电器控制相比更加稳定可靠。
8. 机器的三个工作工位可以同时工作，折弯工位采用双工作台，实现了真正意义上的互不影响，大大提高了工作效率。
9. 液压油箱采用3mm厚钢板焊接，并作了磷化处理，有效的保证了液压系统及部件不受污染和腐蚀。

## 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。

## 铜排加工机在加工铜排的工艺(二)

### 4. 铜排的制作

4.1 准备好铜排制作必备工具，减少铜排的制造误差。

4.2 铜排下料的计算充分利用勾股定理。

4.3 铜排的计算要注意加减铜排的厚度，减少制造误差。

4.4 铜排下料应考虑铜排在柜内的合理走向。

4.5 主母铜排下料的计算要充分利用柜体分解线。

4.6 铜排的计算要注意卷尺丈量时是否是从100mm处开始丈量，计算时要减掉100mm的误差。

4.7 铜排下料应考虑是否有废排可利用。

4.8 加工铜排应戴手套，以防铜排氧化。

4.9铜排冲孔应打样冲眼。

4.10铜排的画线使用的角尺要贴紧铜排。

4.11铜排的折弯应考虑铜排机的折弯距离50mm。

4.12母线的排列（面对屏盘以柜的正视方向为准）。A，B，C，（黄，绿，红）相的排列由上向下；由内向外；由左至右，零母线N排、地母线PE排在柜体的下方，地线在前，零线在后。

4.13相间电气间隙距离保持在20mm以上，低于20mm采用隔板隔离。

4.14母线固定件应符合3c要求。

4.15主母排柜内布置应尽量简单流畅，折弯处保持一致，应在连接排30mm处折弯比较美观。

4.16现场母排作为柜体进线则为柜体上进线，应将框架断路器的进线端引出柜顶200mm，便于现场铜排连接，N排也要一并引出。

4.17现场电缆作为柜体进线则为柜体下进线，应将框架断路器的进线端引出朝下，数控母排加工机厂家，引出铜排相间接线距离应大于50mm，便于现场电缆连接，数控母线加工机，电缆连接孔的多少根据框架断路器的额定电流安数决定，每500A冲一个孔，如2000A冲四个孔。

4.18孔眼直径不得大于铜排宽度的1/2，加工应保证位置正确、垂直，不歪斜，孔眼间相互距离的误差不应大于0.5mm。

4.19控制排采用 8圆管或15\*5矩形铜排，圆管需上热收缩管；矩形控制排安柜体分段连接。

4.20铜排的折弯角度不得小于90°。成形后，弯曲处不应有裂纹或折皱，不平整度不大于1mm。

4.21矩形铜排应进行冷弯，不得进行热弯。

4.22铜排应减少直角弯曲，弯曲处不得有裂纹及显著的折皱；多片母线的弯曲度应一致。

4.23铜排扭转90°时，其扭转部分的长度应为母线宽度的2.5-5倍。

4.24矩形母排的搭接连接：应符合下面附表3要求；当母线与设备接线端子连接时，应符合现行国家标准《变压器、高压电器和套管的接线端子》的要求。

4.25操作台箱构架上应设有不小于2mm×15mm的接地铜排。

4.26接地铜排上的端子允许多根导线共用一接地螺丝。

4.27接地排和接地线的截面为主回路铜排及导线截面的1/2~1/4。

## 5．带电母线的安全防护

5.1母线室与开关室应以有绝缘板或金属板隔离，以防入柜检修、检测时，误触带电母线，确保人身安全。

5.2开关室带电母线应有热收缩管或绝缘板防护。

5.3柜内设备与带电母线电气间隙小于30mm应有热收缩管保护。

5.4柜门与带电母线应有有机玻璃板或PC板防护。

5.5有机板的制作应整齐美观。

## 6.铜排的现场安装

6.1主母排安装拆铜排包装，松开柜内母线夹螺丝，根据铜排上的标识、三相顺序和母线夹的位置上穿铜排，上支排螺丝，拧紧母线夹螺丝，拧紧支排螺丝，接主母排连接电缆。

6.2控制排安装控制排有铜管和扁排两种，根据铜排上的标识对应柜号、对应各自的母线夹上穿铜排，拧紧母线夹螺丝和铜排螺丝。

6.3地排、零排安装地排根据铜排上的标识一般安装在柜体的下前方，直接连在柜体上；零排根据铜排上的标识一般安装在柜体的下后方，安装在绝缘脂上；

嘉兴数控母排加工机-力建铜排机-数控母排加工机厂家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](http://www.jnlijian.com)）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支敬业的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。力建数控——您可信赖的朋友，公司地址：济南市长清区平安集团工业园，联系人：刘经理。