力建铜排机 母线加工机 孝感母线机

产品名称	力建铜排机 母线加工机 孝感母线机
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

数控母线加工机的冲孔模具更换步骤？

数控母线加工机主要加工各种规格的铜、铝母线，三工位可同时操作互不影响，生产效率较高，母线机工厂店转塔式母线加工机是电气行业不可缺少的理想设备。冲孔单元采用转塔式模具库，最多可放八套模具，冲孔模具应该怎样更换呢？

更换方法:

1.将数控母线加工机的冲孔单元升至高点，取下定位指针。

2.上模更换：首先转动转盘将需要更换的模具转出工作位置，这时可以将顶母、压料块、压料块垫和上模连接杆直接拿出来，便可卸下上模，换上所需的上模（上模和上模连接杆必须紧）。

3.下模更换：松开紧固下模和下模垫的顶丝便可进行下模安装或更换工作。

4.对非圆孔（长圆孔、方孔等）注意不能装错方向，切记将下模的紧固顶丝拧紧，否则会损坏模具。

5.更换压花模具：只要将上下模板抽出，更换压花模具即可，其他无需调整。

特别注意：更换模具一定要关闭设备电源，以免误操作造成人身伤害；模具更换一定要保持清洁；在冲孔作业过程中需经常检查，紧固手轮，以防松动造成偏冲，损坏模具。

数控母线加工机冲孔模具更换完毕后即可进行冲孔作业，将材料放在工作台上，插入定位指针，移动材料对好样冲眼。冲孔作业同一批规格的材料可采用标尺滑块和尺子相配合，不用打样冲眼，能完成冲孔工作。

打开转塔式母线加工机设备电源开关，踏一下脚踏开关，该单元油泵启动，再踩下冲孔单元脚踏开关，冲头将前进，数控母线机价格，在前进过程中松开脚踏开关，冲头停止运行，再次踩下脚踏开关

，冲头将继续前进，当接近限位开关时，冲头将自动返回上止点。在此过程中需要冲头返回时，按下相应的手动后退按钮，冲头将退回，母线加工机，松开后退按钮，冲头则停止后退。

数控母线加工机的操作规程

操作规程是保证数控机床安全运行的重要措施之一，操作者一定要按操作规程操作。数控母线加工机发生故障时，操作者要注意保留现场，孝感母线机，并向维修人员如实说明出现故障前后的情况，以利于分析、诊断出故障的原因，及时排除。另外，数控母线加工机不宜长期封存不用，购买数控机床以后要充分利用，尤其是投入使用的首年，使其容易出故障的薄弱环节尽早暴露，得以在保修期内得以排除。数控母线加工机长期未用（超过两周），再次启动时，要对各运动部位进行清洁整理，并进行润滑，机器启动后需空运转5-10分钟，运行数次无异常后再进行工作。所以在没有加工任务时，数控母线加工机也要定期通电，*好是每周通电1-2次，每次空运行1小时左右，以利用机床本身的发热量来降低机内的湿度，使电子元件不致受潮，同时也能及时发现有无电池报警发生，以防止系统软件、参数的丢失。

数控母排加工机使用中注意的问题

数控母排加工机的使用环境

为提高数控母排加工机的使用寿命，一般要求要避免阳光的直接照射和其他热辐射，要避免太潮湿、粉尘过多或有腐蚀气体的场所。腐蚀气体易使电子元件受到腐蚀变质，造成接触不良或元件间短路，影响设备的正常运行。精密数控设备要远离振动大的设备，母线机二手，如冲床、锻压设备等。

数控母排加工机电源要求

为了避免电源波动幅度大(大于±10%)和可能的瞬间干扰信号等影响，数控母排加工机一般采用专线供电(如从低压配电室分一路单独供数控母排加工机使用)或增设稳压装置等，都可减少供电质量的影响和电气干扰。

力建铜排机(图)-母线加工机-孝感母线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.jnlijian.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！