

# 母排铜排加工机 力建铜排机 河北铜排加工机

产品名称	母排铜排加工机 力建铜排机 河北铜排加工机
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

### 母排加工机规格 母排加工机模具保养

山东力建数控设备有限公司专业生产数控母线加工机母排加工机，公司生产的数控母线加工机母排加工机具有冲孔、剪断、折弯三个加工工位，采用德国西门子PLC控制，主要功能为加工不同规格的铜、铝母线。工作时，只需要选用相应的加工工位，就能方便、快捷的对铜、铝排进行剪切、冲孔（圆孔、长圆孔），折平弯、立弯、U型弯、压花、压平、扭花等各种不同的加工。下面小编就给大家介绍一下数控母线加工机母排加工机冲孔模具的保养方法：

1.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，另一侧的间隙过小或磨损加剧，母排铜排加工机，严重时刮伤下模，使上下模同时损坏。

2.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，小铜排加工机，进行去磁处理后涂上润滑油。

3.要定期检查数控母线加工机母排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。

### 母线加工机的稳定性

母线加工机排线不稳定是最常见也是最复杂的反馈，遵循先简后易的原则，通常会怀疑步进电机，一般来说也确实是这样。由于丝杠两端支撑轴承损坏或滚珠丝杠副损坏或其它物理故障导致的电机长期过载而退磁。

供电系统不稳定，供电电压波动大、易停电，工业和生活快速的发展，对电的需求量也日益增大，很多地区有电力供应不足、电压不稳、易停电的情况时有发生。电压不稳和突然停电，造成系统频繁重启，电子元件可能因为电流的冲击而损坏，因此工作环境电源的稳定关系到母线机工作正常与否，可以采用稳压电源和UPS不间断电源进行保护，具体设备选型，要依负载功率大小、需保持工作时间多少来定

## 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，河北铜排加工机，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，数控铜排加工机，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。

母排铜排加工机-力建铜排机-河北铜排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.jnlijian.com](http://www.jnlijian.com)）位于济南市长清区平安集团工业园。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前力建数控在数控机床中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。力建数控取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。力建数控全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。