

小铜排加工机 力建铜排机 河北铜排加工机

产品名称	小铜排加工机 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，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。

数控母排加工机对使用者的要求

数控母排加工机对使用者的要求

- 一、对于数控母排加工机操作工作人员，进行严格的安全教育实施培训。
- 二、必须选拔对数控母排加工机了解的工作人员并有责任、有资格的负责人，数控母排加工机负责人日常工作与职责
 - 1.保管电控箱与工具箱的钥匙，以防其他员工的误操作带来的安全隐患。

2.定期检查数控母排加工机各个单元的安全装置。以防出现不必要的危险。

3.进行监督工作人员对设备的冲孔模具、折弯模具、剪切模具的更换及调整。以保证设备的精度及安全。

4.负责人应在数控母排加工机运转前做好检查工作，铜排加工机厂家，提前发现设备存在的安全隐患，一旦确认出现异常，应当采取正确措施排除隐患。

三、数控母排加工机负责人应当

每半年对设备实施一次检查，检查结果不良时，小铜排加工机，请进行检修或及时与我公司联系，河北铜排加工机，防范事故于未然。

力建数控公司产品技术不断创新，数控母排加工设备已获得多项专利和高新技术产品证书。产品畅销海内外，先进的技术、可靠的产品质量和完善的售后服务得到用户一致赞誉和认可。

母线加工机使用过程中如何保养

- 1.母线机有冲孔、剪切、折弯三单元的运动部件，班前需涂润滑油，三工位铜排加工机，每班各一次;
- 2.下班前工作台面及各单元要求涂油保养;
- 3.冲孔模具每工作50次需擦涂润滑油一次;
- 4.剪切模具每工作50次需擦涂润滑油一次;
- 5.折弯模具工作50次需擦涂润滑油一次;
- 6.要注意各单元的固定螺栓及油缸底部的螺栓是否拧紧;
- 7.每3个月检查一次油箱，观测一下油的数量是否需要注油;当液位低于或达到油标的红线时应添加液压油;
- 8.母线加工机每6个月或在使用5000~20000小时后46号抗磨液压油的特性会发生变化，并会趋于凝固(变浓).通常当使用5000小时或油的颜色变成棕黑色时应换油.

以上就是母线加工机设备的日常保养，其实很多人对保养都很厌烦，干完一天的工作之后，懒得去对母线加工机进行保养，但这一项工作是必须进行的，经常的保养，会延长母线加工机的寿命，希望各位母线加工机的使用者读了这篇文章后，定期对母线加工机进行保养.

小铜排加工机-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)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。