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，班前需涂润滑机油，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博和发展，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。