

# 德舜机械 钉扣机生产 河北钉扣机

产品名称	德舜机械 钉扣机生产 河北钉扣机
公司名称	东莞市德舜机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市寮步镇向西工业区进土路56号B座
联系电话	13423003266 13423003266

## 产品详情

### 打扣机模具安装点一

#### 钉扣机模具安装点一

钉扣机单动模具安装：1.工作台开出并清擦干净：开出前清擦工作台导轨，将废料等杂物清理干净，检查模具台两侧是否有物品超宽，以防止打扣机工作台开出时与压机主柱相干涉，引发事故。钉扣机工作台所停的位置要合理，以方吊模和放模为标准，但要与导轨的挡块留一定的安全距离；钉扣机2.单动拉延模根据《作业指导书》把顶杆装好并确保顶杆长度一致：根据《作业指导书》上的顶杆图选用顶杆和顶杆位置，放好顶杆后要进行检查，保证顶杆的位置和长度的一致性，为了使钉扣机模具摆放位置准确，根据《作业指导书》在模具相应的位置上放置定位销。另外顶杆孔的盖板要定置摆放，以防丢失。

### 钉扣机模具安装二钉扣机

#### 钉扣机模具安装二钉扣机

3.钉扣机模具吊上工作台并将中心与压机的工作台中心对齐：钉扣机模具放置前要将模具的底面及上表面清擦干净，钉扣机模具放好后检查各安装槽与压机T形槽的对齐情况，以方便安装；

4.钉扣机工作台开进并夹紧：

工作台开进前对压力机底座进行清擦，工作台开进时一定要开到位后方可落下和夹紧；

5.调好钉扣机模具的安装高度（模具的安装高度=模具存放高度+10cm）；

6.单动拉延模在离模具上表面20-30cm处试顶杆，顶杆正确后将气垫落下；

7.将滑块开至滑块底面与模具上表面触后，将上模螺钉装上并锁紧，下模螺钉放上即可，切记不要锁紧

。

#### 钉扣机的模具保养

## 模具的一级保养：钉扣机

模具的一级保养指的是在生产中操作人员对模具进行的日常保养，主要内容为清擦、润滑和检查。

- A、装模时的保养：1.装模前要对模具的上下表面进行清擦，保证模具安装面和压机工作台面不受压伤及模具在生产中上下安装面的平行度；钉扣机 2.模具装好后将模具打开，将模具各部分清擦干净，特别是导向机构，对于表面件模具，其型面要清擦干净，以保证制件的质量；钉扣机
- 3.对模具各滑动部份进行润滑，涂润滑脂；钉扣机
- 4.模具各部份的检查，特别是安全件。如：安全侧销、安全螺钉、侧护板、冲孔废料道等。钉扣机