

钢板冲床报价 钢板冲床 优易斯自动化设备

产品名称	钢板冲床报价 钢板冲床 优易斯自动化设备
公司名称	东莞市优易斯自动化设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市大岭山镇大石鼓街17号
联系电话	15913868277

产品详情

冲床主轴出现过热的现象，我们该怎么处理呢？

1有传动轴的检测传动轴，两端轴承是否过紧，钢板冲床参数，过紧的调松校正即可(将轴承压盖螺栓旋松，一边轻轻敲击铜套，一边转动传动轴，待铜套敲击到位后，传动轴转动轻松再上紧轴承压盖)；

2无传动轴的检查曲轴即可，曲轴需要检查两端轴承、连杆轴瓦、制动器和离合器。

a、试运转用手感觉一下过热是曲轴哪一段过热，将过热段最近的轴承调松校正(同传动轴)；

b、检查制动器在松开状态是否抱紧，进的话调整至合适间隙；

c、检查离合器是否过紧，调整至合适间距。

3如果是轴承引起的主轴发热，钢板冲床哪家好，就要更换或清洗主轴轴承、轴承加适量润滑脂；在清洗轴承的时候一般采用煤油清洗，先粗洗后精洗，然后均匀涂抹耐高温润滑脂后再重新装配。

随着工业化的日益进步，冲床等设备的普及越来越广泛，因此产生的各类冲床问题也日益增多，以下简单为大家讲解冲床常见故障的排除。

1.曲轴轴承发热 轴套刮的不好，润滑不良 重新刮研铜瓦，检查润滑情况。

2.从轴承里流出的油里有铜屑 缺乏润滑油，润滑油不清洁 检查润滑情况，拆开轴承进行清洗

3.导轨烧灼 导轨间隙过小、润滑不良、接触不良 重新研刮导轨、调整间隙、注意润滑

4.操作时离合器不结合或结合后脱不开 回转变用弹簧失去弹性键配合过紧 更换弹簧、研刮键的结合间隙

5.离合器脱开时滑块不能停在上死点位置 制动带拉力不够、制动带过度磨损、制动轮上有油打滑 调整制动弹簧张力、更换制动器、用煤油洗净制动带及轮周

6.退料板不工作 打料碰头位置不对 调整碰头位置用手转动飞轮试退

7.连杆螺丝发生转动或冲击 锁紧装置松动 旋转锁紧装置

8.连杆螺丝球头在滑块球垫内冲击 球头与球垫压盖接触不良，压盖螺丝松动 刮研球头、球垫、拧紧压盖螺丝

9.按电钮（开）不工作 电源断路、热断电器断电 检查电路系统消除故障

滑块驱动力可分为机械式与液压式两种，钢板冲床报价，故冲床依其使用之驱动力不同分为：

(1)机械式冲床

(2)液压式冲床

普通钣金冲压加工，大部分使用机械式冲床。液压式冲床依其使用液体不同，有油压式冲床与水压式冲床，钢板冲床，使用油压式冲床占多数，水压式冲床则多用于巨型机械或特殊机械。

东莞市优易斯自动化设备有限公司将继续以良好的信誉，充足的货源去求得更大发展，共创双赢局面。我们愿与社会各界朋友真诚合作，共同发展，共同进步，携手共创辉煌！

钢板冲床报价-钢板冲床-优易斯自动化设备由东莞市优易斯自动化设备有限公司提供。东莞市优易斯自动化设备有限公司（www.dgyys.com）拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！