

天津冲压机维修 宇新机电 天津冲压机

产品名称	天津冲压机维修 宇新机电 天津冲压机
公司名称	天津市宇新机电设备安装有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津市津南区辛庄镇白塘口村村工业园区五大街12号厂房
联系电话	18722251388

产品详情

天津宇新机电设备安装有限公司是一家综合性工程施工企业。拥有一支精湛的施工队伍，一直以来，公司秉承“团结、求实、奋发”的企业精神，励精图治，不断自我完善、自我挑战、自我创新、始终保持高质量、高水平、高素质、服务优的企业优势，逐步发展壮大。

冲压自动化改造前，客户需要配合现场进行改造，包括产品是否存在脱料情况、导柱检查，工序是否需要翻转，了解模具高度。

1、脱料检查

所有模具取放工件顺畅无阻碍，冲压完成后工件停留在下模面。异常情况为上模带料，或工件在冲压完成后出现不规则位移。

2、定位检查

定位应利用有加工过的外形或内型进行定位，前端导向角度在 35° - 45° 之间，定位的直身部分应低于材料厚度0.1mm左右。

3、导柱检查

导柱形式为：上置、中置、后置；如四个导柱上置，在冲床上死点时，导柱前端到下模垂直高度大于100MM以上时无需调整，天津冲压机，<100mm以下开前面两个导柱在条件允许条件下取消；如四个导柱为下置则需要考虑能否移动或者取消，否则会影响冲压机机械手工作效率。

4、产品是否有翻转

如前后两个工序，零件出现翻转动作，应尽量考虑模具能否进行更改，如实在无法更改，需要增加翻台或中转工站。

5、模具高度

下模面到地面的高度应控制在950~1450mm之间，另：相邻两套模具下模面的高低落差需控制在300mm以下，高低落差越低冲压机器人的生产效率越高。

6、提供独立电源插座，气源

每台冲床配套提供一个从主线上接出的电源插座（功率为220V，天津冲压机维修，10A），不能从冲床上接出，因电压受冲床影响变化会影响机器人的设备运行。另如有自动料架时需提供气路以便于连接。需提供稳定空压，不得低于5KG/cm²

天津宇新机电设备安装有限公司是一家综合性工程施工企业。拥有一支精湛的施工队伍，一直以来，公司秉承“团结、求实、奋发”的企业精神，励精图治，不断自我完善、自我挑战、自我创新、始终保持高质量、高水平、高素质、服务优的企业优势，逐步发展壮大。

冲床就是一台冲压式压力机。在国民生产中，冲压工艺由于比传统机械加工来说有节约材料和能源，效率高，对操作者技术要求不高及通过各种模具应用可以做出机械加工所无法达到的产品等这些优点，因而使它的用途越来越广泛。

冲压生产主要是针对板材的。通过模具，能做出落料，天津冲压机生产厂家，冲孔，成型，拉深，修整，天津冲压机，精冲，铆接及挤压件等等，广泛应用于各个领域。

天津宇新机电设备安装有限公司是一家综合性工程施工企业。拥有一支精湛的施工队伍，一直以来，公司秉承“团结、求实、奋发”的企业精神，励精图治，不断自我完善、自我挑战、自我创新、始终保持高质量、高水平、高素质、服务优的企业优势，逐步发展壮大。

特殊成形模具使用

为满足生产需要，经常需要使用成形模具或特殊模具，主要有桥形模具、百叶窗模具、沉孔形模具、翻孔攻螺纹模具、凸台模具、拉伸模具、组合式模具等，使用特殊或成形模具可以大大提高生产效率，但成形模具价格较高，通常是普通模具的4-5倍。为避免失误，应注意和遵循以下原则：

模具安装时进行方向检查，确保模具凸凹模安装方向一致。

根据要求正确调整模具的冲压深度，每次调整不超过0.15mm。

使用较低的冲切速度。

板材要平整无变形或翘起。

成形加工俯置应尽最远离夹钳。

成形模具使用时应避免向下成形操作。

冲压时按照先普通模具冲压，最后使用成形模具。

天津冲压机维修-宇新机电(在线咨询)-天津冲压机由天津市宇新机电设备安装有限公司提供。天津市宇新机电设备安装有限公司(www.tj-yuxin.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！