

# 天津宇新机电设备公司 机电设备加工 天津机电设备

产品名称	天津宇新机电设备公司 机电设备加工 天津机电设备
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，机电设备厂家，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。

### 冲床加工运转异常状态

冲床加工正常运转时，各项参数均应稳定在允许范围;当各项参数偏离了正常范围，就预示系统或机床本身或设备某一零件、部位出现故障，必须立即查明变化原因，防止事态发展而引起事故。常见的异常现象有：

(1)温升异常。常见于各种机床所使用的电动机及轴承齿轮箱。温升超过允许值时，说明机床超负荷或零件出现故障，严重时能闻到润滑油的恶臭和看到白烟。

(2)机床转速异常。机床运转速度突然超过或低于正常转速，可能是由于负荷突然变化或机床出现机械故障。

(3)机床在运转时出现振动和噪声。机床由于振动而产生的故障率占故障总数的60%~70%。其原因是多方面的，包括机床设计不良、机床制造缺陷、安装缺陷、零部件运转不平街、零部件磨损、缺乏润滑及机床中进入异物。

(4)机床出现撞击声。零部件松动脱落;进入异物;转子不平衡。

(5)机床的输入输出参数异常。表现在：加工精度变化;机床效率变化(如泵效率);机床消耗的功率异常;加工产品的质量异常如球磨机粉碎物的粒度变化;加料量突然降低，说明生产系统有泄漏或堵塞;机床带病运转(输出会改变)。

(6)机床内部缺陷。出现裂纹;绝缘质量下降;因腐蚀而引起的缺陷。

以上种种现象，都是事故的前兆和隐患。事故预兆除利用人的听觉、视觉和触觉可以检测到一些明显的现象(如冒烟、噪声、振动、温度变化等)外，主要应使用安装在生产线上的控制仪器和测量仪表或专用测量仪器。

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，天津机电设备，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。

冲床是用切削方法将毛坯加工成机器零件的装备。冲床上装卡被加工工件和切削刀具，带动工件和刀具进行相对运动，在相对运动中，刀具从工件表面切去多余的金属层，使工件成为符合预定技术要求的机器零件。

## 危险因素及安全规程

### (一)冲床的常见事故和危险因素

#### 1.冲床常见事故

- (1)设备接地不良、漏电，照明没采用安全电压，发生触电事故。
- (2)旋转部位楔子、销子突出，没加防护罩，易绞缠人体。
- (3)清除铁屑无专用工具，操作者未戴护目镜，发生刺割事故及崩伤眼球。
- (4)加工细长杆轴料时尾部无防弯装置或托架，导致长料甩伤人。
- (5)零部件装卡不牢，可飞伤人体。
- (6)防护保险装置、防护栏、保护盖不全或维修不及时，造成绞伤、碾伤。
- (7)砂轮有裂纹或装卡不合规定，发生砂轮碎片伤人事故。
- (8)操作旋转机床戴手套，易发生绞手事故。

#### 2.冲床加工的危害因素

冲床加工的危害因素是指机床部件的相对运动对人体造成碰撞、夹击、剪切、卷入等伤害形式的灾害性因素。

### 1)静止部件的危害因素

- (1)切削刀具与刀刃;
- (2)突出较长的机械部分;
- (3)毛坯、工具和设备边缘锋利飞边及表面粗糙部分;
- (4)引起滑跌坠落的工作台。

### 2)旋转部件的危害因素

单旋转部分：轴;凸块和孔;研磨工具和切削刀具。

### 3)内旋转咬合

- (1)对向旋转部件的咬合{
- (2)旋转部件和成切线运动部件面的咬合;
- (3)旋转部件和固定部件的咬合

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，机电设备安装，<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，机电设备安装，否则会影响冲压机械手工作效率。

#### 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，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/cm<sup>2</sup>

天津宇新机电设备公司(图)-机电设备加工-天津机电设备由天津市宇新机电设备安装有限公司提供。天津宇新机电设备公司(图)-机电设备加工-天津机电设备是天津市宇新机电设备安装有限公司（[www.tj-yuxin.com](http://www.tj-yuxin.com)）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：张经理。