

液压组合冲床公司 液压组合冲床 先康机械有限公司

产品名称	液压组合冲床公司 液压组合冲床 先康机械有限公司
公司名称	浙江先康机械有限公司业务部
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省永康市唐先镇工业区
联系电话	18757631851

产品详情

刨槽机的相关操作知识及操作规程：

按润滑时间划定加油，检查油标、油量、油质及油路是否正常，刨槽机保持润滑系统清洁，油箱、油眼不得敞开。。

开机前应按设备点检卡划定检查机床各部门是否完整、正常，机床的安全防护装置是否牢靠。

机床运转时，不得调整、丈量工件和改变润滑方式，以防手触及刀具碰伤手指。

做好机床清扫工作，保持清洁，当真执行交接班手续，填好交接班记实。

工作完毕后应使机床各部处于原始状态，并堵截电源。

金属薄板开槽机的特性：

工件夹紧采用气动自动夹紧装置，刀具切割润滑冷却用自动喷雾装置。对金属薄板进行折弯的V型开槽，使折弯后的工件棱角分明，配合准确，形状美观大方。

横梁移动采用入口直线动弹导轨和滚珠丝杆，移动电机采用入口伺服电机，移动阻力小，位移精度高。

通过开槽后的板材，可以在普通折弯机上刨槽机用通用模具折出外形复杂的特殊封锁形材。刀架移动采用入口直线动弹导轨，金属薄板开槽机移动电机采用变频调速电机，移动速度平稳可调整，刀架进给

丝杆采用滚珠丝杆，送给电机采用入口伺服电机，进给阻力小，进给精度高。

机器的主要技术参数及配置说明：开槽板料最大宽度：1220mm开槽板料最大长度：4000mm最大开槽板厚：3.0mm开槽板料最小度：0.8mm横梁前后移动最大间隔：1220mm横梁前后移动分辨率：0.01mm横梁移动最大速度：800-2000mm/min刀架上下移动最大间隔：100mm刀架上下移动分辨率：0.01mm滑架左右移动最大间隔：刨槽机4300mm滑架移动最大速度：30m/min
4000mm长度范围的工件误差： ± 0.05 mmV型槽距边最小间隔：10mm 定位精度： ± 0.05 mm刀架最大行程：100mm工作台面高度：660mm机器形状尺寸：6300*2300*1670（mm）机器重量（毛重）：9000kg。

冷弯成型机与冷弯机的区别在哪？

冷弯机是隧道支护钢拱架加工制作的新型设备，而冷弯成型机是已经可以直接应用到流水线生产的机器，功能一样，但是加工程度不一样。

冷弯成型机有着各道次平均受力的原则，可以延长轧辊使用寿命。
在生产中应该设计受力均衡，加工准确，安装调整方便。

而冷弯机保证了材质的强度，
提高了支护钢拱架的质量，极大地提高了工效，操作简单、明了。两者相比，都具有良好的工作性能。