

佛山镭戈斯数控 数控转塔式冲床供应商 贵州数控转塔式冲床

产品名称	佛山镭戈斯数控 数控转塔式冲床供应商 贵州数控转塔式冲床
公司名称	佛山市镭戈斯数控设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	佛山市南海区狮山镇桃园路边黄洞村委会“庄顶岗”段（黄洞建村加工中心车间六之一）
联系电话	13902915242

产品详情

数控冲床模具说明

国际通用的长导向模具，国内、外生产厂家众多，可比性强，供货及时，极大的方便了用户采购国产、进口模具。长导向模具对中性好、寿命长、模具刃磨量大，适合冲压中厚板。模具步冲加工时，贵州数控转塔式冲床，长导向模具导向精度高、抗偏载能力强，模具的使用寿命长。模具间隙直接影响冲孔的质量，模具间隙可以做到0.15毫米。

- 1.机器上的模具分为四档，其数量和冲孔范围如下：
- 2.随机提供的标准模具是指孔形为圆、方、长方、长圆模具总成。
- 3.一般情况，用户应选一套样冲模具，数控转塔式冲床安全操作，样冲模具视为标准模具。

关于数控冲床模具的使用一直是我们强调的一个问题，那么今天就让数控冲床厂家为大家介绍一下数控冲床模具使用需要注意的事项都有哪些吧!

一、数控冲床模具的拆装，保养及安装的注意事项

板材厚，材料硬，步冲加工都会使得模具寿命短。在模具放置在模位之前，模位的周围要擦干净，清扫完毕后在凸模上喷点油，然后插入模位里，凹模可同样放入工位。在这里特别注意的是凸凹模的一致性，安装前仔细看清楚凸凹模的规格是否相同，同时刃口方向应一致，如果放置出现错误，极易打碎模具。模具都放置好之后，转塔转动时观察上下转塔间，转塔式数控冲床结构，防止凹模高低不平。

数控转塔冲床是在转塔上设有多个工位，可以按照客户生产的产品的要求放适当的模具，这就实现了一键式冲多种孔型的产品的功能，包括相同孔型不同位置方向的冲孔，比如说我们公司生产的闭式转塔数

控冲床有12工位、16工位、20工位、24工位、32工位，每一个工位有A、B、C、D四种类型可供选择，这会可能有人要问了，那我冲的产品要求的工位没有您上面所罗列的工位数呢？这个没关系，我们的技术团队完全可以根据您所提出的要求和所生产的产品的样式，进行独立设计研发制造，在多工位中的多个模具可以进行自由换模，可添加2-4个自动旋转工位，一般添加2个自动旋转工位。佛山镭戈斯数控-数控转塔式冲床供应商-贵州数控转塔式冲床由佛山市镭戈斯数控设备有限公司提供。佛山市镭戈斯数控设备有限公司（www.ragoscnc.com）是广东佛山，剪板、折弯的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在镭戈斯数控领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创镭戈斯数控更加美好的未来。