镭戈斯数控 数控转塔式冲床厂家直销 天津数控转塔式冲床

产品名称	镭戈斯数控 数控转塔式冲床厂家直销 天津数控转塔式冲床
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

在对机床测绘的基础上，根据用户的要求，确定总体机床改造方案。

1、闭环控制检测装置的改造方案

对于旧机床的感应同步器/尺，可用圆光栅和光栅尺加以替代，选型时注意检测元件与系统之间接口信号的一致性，方波信号或电压信号。若保留老的电流信号的光栅尺，数控转塔式冲床工厂，则需加装电流信号到电压信号的转换装置，才能与新系统匹配，因为新系统大多不支持电流信号。

2、数控系统的改造方案

机床的改造，首先就是数控系统的改造，根据机床的现有控制等级、工件加工要求、企业资金状况，数控转塔式冲床厂家直销，选择相应的低、中、次的数控系统。选择数控系统时需要考虑主流厂家产品，例如，国外数控系统可选择FANUC、西门子系统等，国内数控系统可选择华中、凯恩帝系统等。还应尽可能与机床用户现有其它数控机床的数控系统选择一致，这样做的好处是便于维修人员日常维修机床；较集中的数控系统也便于缩减备件种类。数控系统选择时以实用为原则，没必要为追求高一档次而浪费资金。

关于数控冲床的使用有很多需要我们去了解的知识，那么今天就让小编为大家介绍一下数控冲床的冲裁精度检测方法都有哪些吧!

1、滑块行程对任务台面的平行度。

冲床冲裁精度具体检测方法是用千分表在滑块底面与任务台面作纵向和横向移动，千分表读数的大差值为测量值。在前后1000mm长度上允差0.13mm，天津数控转塔式冲床，关于开式液压机只允许滑块前端往下偏，扫地机在左右1000mm的长度上允差0.10mm。

2、冲床工作台面和滑块底面的平面度。

具体检测方法是将平尺的检验面按不同方向放在液压机台面上，用塞尺测量平尺检验面与任务台的平行度，检测方法是用千分表的滑块底面与任务台面的间隙。在1000mm长度上的允差通常为0.05mm。

3、冲床模柄孔中心线对滑块行程的平行度。

在滑块模柄孔内拔出一根实验棒，将其紧固在任务台上放一千分表，使千分表顶针与检验棒外表接触，使滑块缓慢上下运动，读分表读数的大差值。在300mm行程上允差0.05mm。

数控冲床自动送料机的性能特点：

（一）、与普通冲床相配套使用，主要应用于孔的种类不多的钣金冲压、网孔板、落料等产品，可实现自动编程、自动定位、自动冲压、自动送料、自动回位等数控冲床的冲压功能及效果

（二）、保护功能：

1 超限保护，当行程走到极限后会自动停止运动，避免撞车

2，自诊断保护功能，当软件、系统或电气出现故障时会自动报警，提醒检查和排除

3.气压保护功能，当气压过低时会报警并停止工作，避免损气动元件

4.电压保护功能，当电压波动过大，会自动报警并停止工作，避免损坏伺服系统、电气

元件及软件程序

（三）系统具有自动搜集、选择合适的模具去加工，并显示冲压时间、加工量、模具寿命（冲压次数）等，可配合转塔模具使用

（四）、选用气动式自动夹钳，夹持力大，送料平稳；操作方便

镭戈斯数控(图)-数控转塔式冲床厂家直销-天津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）实力雄厚，信誉可靠，在广东 佛山 的剪板、折弯等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领镭戈斯数控和您携手步入辉煌，共创美好未来！