

酒泉转塔母线加工机 科瑞特数控设备切圆机

产品名称	酒泉转塔母线加工机 科瑞特数控设备切圆机
公司名称	山东科瑞特数控设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	济南市槐荫区吴家堡镇肖家屯116号
联系电话	18753183922

产品详情

数控母线加工机冲头的参数

弹簧等弹性零件在使用过程中弹簧最易损坏，全自动转塔母线加工机哪家好，通常出现断裂和变形现象。采取的办法就是更换，在更换过程中一定要注意弹簧的规格和型号，弹簧的规格和型号通过颜色、外径和长度三项来确认，只有在三项都相同的情况下才可以更换。数控母线加工机模具使用过程中冲头易出现折断、弯曲和啃坏的现象，冲套一般都是啃坏的。冲头和冲套的损坏一般都用相同规格的零件进行更换。冲头的参数主要有工作部分尺寸、安装部分尺寸、长度尺寸等。压料零件如压料板、优力胶等，卸料零件如脱料板、气动顶料等。保养时检查各部位的配件关系及有无损坏，对损坏的部分进行修复，气动顶料检查有无漏气现象，酒泉转塔母线加工机，并对具体的情况采取措施。冲孔单元采用六模位整体式转盘，无需更换模具，提高了工作效率。剪切单元采用立式加工方式，全自动转塔母线加工机生产厂家，操作灵活方便，采用剪切，剪切工件平整。使用方便、生产效率明显高于传统母线加工设备。每个单元的工作行程均可方便的调节、减少加工辅助时间，提高生产效率。机器具有冲、剪、折三个加工单元，可分别进行母线加工的冲孔、剪切、折弯加工，还可以选择压平、压花、压电缆接头、钮花等特殊加工。紧固零件，检查紧固零件是否松动、损坏现象，采取的办法是找相同规格的零件进行更换。数控母线加工机只有正确的使用了才能正常的工作，正确的装卸模具对线圈的成型起到了关键性的作用，模具的装卸过程一般是先松开紧固装置，然后再移开设备的顶针尾架，最后使用移位装置将线圈移开，安装时应注意先将模具安装于母线机的固定装置，调整顶针尾架使其顶住绕线芯棒，最后在进行锁紧；

真诚欢迎广大新老客户来电洽谈咨询。

数控母线机常见的各类型故障处理方法

以故障发生的部位，分为硬件故障和软件故障。硬件故障是指电子、电器件、印制电路板、电线电缆、接插件等的不正常状态甚至损坏，这是需要修理甚至更换才可排除的故障。而软件故障一般是指PLC逻辑控制程序中产生的故障，需要输入或修改某些数据甚至修改PLC程序方可排除的故障。零件加工程序

故障也属于软件故障。最严重的软件故障则是数控系统软件的缺损甚至丢失，这就只有与生产厂商或其服务机构联系解决了。

以故障出现时有无指示，分为有诊断指示故障和无诊断指示故障。当今的数控系统都设计有的自诊断程序，实时监控整个系统的软、硬件性能，一旦发现故障则会立即报警或者还有简要文字说明在屏幕上显示出来，结合系统配备的诊断手册不仅可以找到故障发生的原因、部位，而且还有排除的方法提示。机床制造者也会针对具体机床设计有相关的故障指示及诊断说明书。

以故障出现时有无破坏性，分为破坏性故障和非破坏性故障。对于破坏性故障，损坏工件甚至机床的故障，维修时不允许重演，这时只能根据产生故障时的现象进行相应的检查、分析来排除之，技术难度较高且有一定风险。如果可能会损坏工件，则可卸下工件，试着重现故障过程，但应十分小心。

母线加工机电气控制原理

母线加工机电气控制系统是由强电逻辑控制系统及液压控制电气系统组成，各自独立完成剪切、折弯、冲孔、压麻点等功能。下面为大家介绍一下母线加工机的电器控制原理。

1、母线机电气的性能指标电源：三相四线 $380V \pm 10\% + PE$ 。

电机总功率：12KW

控制电压：AC36V DC24V 50HZ

2、操作母线机前须仔细阅读说明书，了解机床的操作步骤，并熟悉各按钮开关，脚踏开关指示灯的作用和意义。

3、开机前合上机器配电箱内侧面的C45开关，将“控制电源”钥匙开关打开控制板上亮红灯，表示电源接通，然后根据工种可打开相应工位的控制开关，绿灯亮，设备进入正常的工作状态，在进行来料加工时根据实际需要启动脚踏开关，工位行程到位后自动恢复原状（注：此功能由接近限位开关控制，可自行调节挡片设置您所要的工位行程）。

酒泉转塔母线加工机-科瑞特数控设备切圆机由山东科瑞特数控设备有限公司提供。酒泉转塔母线加工机-科瑞特数控设备切圆机是山东科瑞特数控设备有限公司（www.krtsk.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：李志卫。