

镭戈斯数控设备 数控转塔式冲床供应商 湖南数控转塔式冲床

产品名称	镭戈斯数控设备 数控转塔式冲床供应商 湖南数控转塔式冲床
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，转塔式数控冲床结构，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，数控转塔式冲床供应商，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

数控转塔冲床模具的正确使用方法及维护应注意以下几点：

- 1、模具安装使用前应严格检查，清除脏物，检查数控转塔冲床模具的导向套和模具是否润滑良好。
- 2、定期对冲床的转盘及模具安装底座进行检查，转塔式数控冲床多少吨，确保上下转盘的同轴精度。
- 3、按照模具的安装程序将凸凹模在转盘上安装好，保证凸凹模具的方向一致，特别是具有方向要求的(非圆形和正方形)模具更要用心，防止装错、装反。
- 4、模具安装完后，应检查模具安装底座各紧固螺钉是否锁紧无误。
- 5、冲床模具的凸模和凹模刃口磨损时应停止使用，及时刃磨，否则会迅速扩大模具刃口的磨损程度，加速模具磨损，降低冲件质量和模具寿命。
- 6、对于批量生产所使用的通用模具，应有备份，以便轮换生产，保证生产所需。
- 7、冲压人员安装模具应使用较软的金属(如铜、铝等)制成操作工具，防止安装过程中敲、砸时损坏模具。
- 8、模具运送过程中要轻拿轻放，决不允许乱扔乱碰，以免损坏模具的刃口和导向。

数控冲床本身我们在设计时尽量考虑到的多重安全因素都加入了规避程序或者功能键，当然这也给我数控冲床的操作说明带来了一定的详细和复杂性，所以操作工在操作数控冲床时要进行培训上岗，熟读数控冲床的安全操作规程，下面小编来介绍一下其操作规程。

- 1.数控冲床必须专人操作和维护。操作者必须熟悉机床的结构和性能。严格按使用说明书和操作规程正确地操作使用，湖南数控转塔式冲床，并严禁超规格使用设备。非操作工不得擅自启动和操作机床。?
- 2.机床周围应保持场地清洁、道路畅通，严禁在危险区内堆放产品及其他物品。?
- 3.严禁超负荷冲压，机床核定板厚为：铁料1.0mm—4.0mm、不锈钢1.0mm—3.0mm，加工时操作工应严格执行标准，禁止重叠冲切，避免机床超负荷工作。?
- 4.工作前检查气压数值，达不到规定压力值(0.45—0.55KP)不能开车。?
- 5.开机前打开油水分离器排放阀，放出积油、积水，并根据具体情况，定期更换油水分离器过滤材料。检查油雾器油量多少，经常保持充足储油量。?
- 6.使用前检查各保护装置，主机空车X?Y轴进行往复运行，运转正常，T轴能正确定位后，才允许进行冲压工作。?
- 7.车间有专人编程，专人核对，程序输入前检查各控制开关旋钮是否放在正确位置。?
- 8.操纵箱电脑启动时不得触碰键盘，以免在丢失数据造成程序不可用。?
- 9.在加工特大工件时应对机床周围2M以内的危险区域进行标示，禁止非操作人员进入危险区域。?
- 10.工作台面不准放置任何杂物，禁止一切丝制及制品接近丝杠、导轨、齿轮、链条等传动部件。加工工料不得有土垢。?

镭戈斯数控设备-数控转塔式冲床供应商-湖南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) 为客户提供“数控折弯机,数控转塔式冲床,钣金设备”等业务,公司拥有“镭戈斯数控”等品牌。专注于剪板、折弯等行业,在广东佛山有较高知名度。欢迎来电垂询,联系人:朱先生。