

镭戈斯数控 数控转塔式冲床厂商 青海数控转塔式冲床

产品名称	镭戈斯数控 数控转塔式冲床厂商 青海数控转塔式冲床
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

想要更好的应用数控冲床，我们需要了解数控冲床的种类都有哪些，这样才能更好的应用，那么接下来就想小编详细为大家介绍一下吧!

数控冲床根据传动方式的不同分为机械式数控冲床、液压数控冲床和伺服数控冲床。这三款设备各有自己的优缺点，所以在选择数控冲床时，只要购买适合自己的数控冲床，这样才会充分的利用起来数控冲床，不会造成成本的浪费。

机械式数控冲床是早期的有半自动化延伸设计出来的一款自动化数控冲床，数控转塔式冲床厂家直销，通过轮盘的旋转来更换模具，达到实现自己所需要的冲压孔型。只能进行，冲孔、百叶窗、拉伸、压花等普通冲压，成本相对较低。机械类冲床，冲次在170-260次/min左右，冲次恒定，青海数控转塔式冲床，与公称力行程无关，上下行程可达40mm左右。冲压结束后，就没有任何冲压力了，对机身无损耗。无液压油更换的需要，每天消耗电量为4-5.5千瓦，是液压冲床的一半。对温度没有要求，数控转塔式冲床安全操作，南方北方通用，使用面广泛。机械式数控冲床板材加工无盲区。操作简单易懂，方便快捷。

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使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，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一百分表，使百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。

数控冲床大家都不陌生，那么大家是否了解全自动数控冲床具备的特点都有哪些吗?下面详细介绍：

数控冲床是数字控制冲床的简称，是一种装有程序控制系统的自动化机床。该控制系统能够逻辑地处理具有控制编码或其他符号指令规定的程序，并将其译码，从而使冲床动作并加工零件。

因此数控冲床应具备自动化控制面板，纳川精密机械总结用户不同使用需求，经过多年的生产积累，开发的工业一体化触摸屏，操作灵活并可根据用户使用进行升级，不断适应生产需要，无需频繁更换固件，做到了简洁控制、节约成本。

自动化数控冲床还应具备自动更换模具的功能，根据图纸更换不同的模具，实现复杂图形的工作需求。

自动化数控冲床可实现CAD图纸自动转换功能，无需繁琐的编程，根据用户cad图纸，自动转换加工程序，实现工作效率。

镭戈斯数控(图)-数控转塔式冲床厂商-青海数控转塔式冲床由佛山市镭戈斯数控设备有限公司提供。镭戈斯数控(图)-数控转塔式冲床厂商-青海数控转塔式冲床是佛山市镭戈斯数控设备有限公司（www.ragoscnc.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：朱先生。