

32工位数控冲床厂家 锡锻机床公司

产品名称	32工位数控冲床厂家 锡锻机床公司
公司名称	无锡锡锻机床有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市锡山区东港镇工业集中A区五星大道2号
联系电话	18921286333

产品详情

数控转塔冲床如何保养

数控转塔冲床可以实现一键式操作、批量加工、可以在一张板材上面冲压多种孔型、可以旋转工位自动换模。然而在提供优势的基础上，我们要经常的保养一下数控转塔冲床，这样可以增加数控转塔冲床的使用时间。

每一台新生产出厂的数控转塔冲床由于内部零件（公司都是使用进口零部件）都是全新的需要进行磨合，磨合不同故障发生的原因以及频率也不尽相同，这就需要我们根据实际情况进行修整。这就好比您新买的汽车都有3000公里的磨合期。

在使用一段时间出了设备磨合期后，数控转塔冲床在经过了前期零部件的不断工作磨合以及加工修整逐渐进入了稳定生产时期。

由于数控转塔冲床的工作环境以及人们的操作方式再加上工作强度等等，这些都会导致数控转塔冲床产生故障，这就需要人们正确的使用以及适时的对数控转塔冲床进行维护保养。那么如何对数控转塔冲床进行保养呢？下面公司的机械设计技术人员为您总结了设备的保养小窍门。

1、在我们使用数控转塔冲床的时候，尽量在数控转塔冲床加工现场减少开电机柜的次数，因为加工现场的空气中含有大量的油雾、灰尘，甚至还有可能是金属粉末等等，当这些金属粉末散落在我们数控转塔冲床控制部分的电路板或者电子元件上面，非常容易引起元器件绝缘电阻下降，甚至还有可能导致数控转塔冲床的元器件和电路板的损坏，因此对于购买了我们的数控转塔冲床的客户，敬告各位应该在厂房有个严格的规定，除非要进行必要的调整以及维修，否则不允许随意开启电器柜的柜门，更是不能允许在使用设备时敞开柜门。

2、在我们使用数控转塔冲床的时候，发现一些已经受了尘埃，油雾污染的电路板和接插件的时候，我们可以采取专门数控转塔冲床电子元件的清洗喷剂进行处理，经过一段时间，随着清洁剂的自然干燥，会在非接触面形成一个绝缘层，使得我们喷过的地方绝缘良好，在清洗数控转塔冲床受污染的电路板的时候，可以用清洁剂对电路进行喷洗作业，喷完之后将电路板立放，似的尘污随着多余的清洁剂液体一起

流出，等到他自然风干后就可以继续使用了。

好了，关于数控转塔冲床如何保养的小窍门先总结到这里吧，我们会后续再编写关于数控转塔冲床保养的小窍门，请大家关注我们的官方网站。

铝板类产品的数控冲床的作业流程及规范

1.准备工作

(1)清理机床转塔、工作台面的废料，保证机床表面的干净整洁。

(2)检查模具是否符合程序要求，包括模具的型号规格、下模间隙(下模间隙=材料厚度 \times 0.2)、模具是否需要刃磨，上下模表面是否有粘带的废料等，保证模具符合质量要求。

(3)准备好存放产品的栈板，栈板表面放置珍珠棉保护垫。

(4)检验原材料双面有无覆膜，保护膜是否紧密，无保护膜或保护膜易脱落材料不得加工。往转运车上搬运原材料时需两人抬至转运车，不得造成材料表面损伤。

2.按照机床的操作流程调用数控程序，调整好夹钳位置，并检测夹钳。

3.装夹板料时需注意板材在三个夹钳上的位置是否已夹好至机床原点，任何一个夹钳出现有偏差都必须立即停止加工，检查机床的加工精度，保证机床的加工精度符合质量要求。

4.首件产品必须自检后报品管进行首件确认，经确认合格后方可批量生产。

5.生产过程中操机员不得离开机床控制范围，时刻注意机床的工作状态，一旦出现撞料、带料或其他异常状况，立即停机，排除异常后方可重新加工，异常发生时的产品以及排除异常后的产品都需重新自检、报检。

6.加工过程中每半小时清洁机床转塔、工作台面的废料，并检查模具的使用状态(观察产品加工的毛刺，产品正反面有无压痕、划痕，如有异常状况，立即停机，排除异常后方可继续生产。

7.加工的产品每20件错层整齐摆放，32工位数控冲床厂家，易清点数量，每栈板放置量不得超过200件。

8.做好生产报表及交接班记录

选择数控冲床时应考虑的几个方面的问题

在选择数控冲床时应充分利用数控设备的功能，根据需要进行合理的开发，以扩大数控冲床的功能，满足产品的需要。然后，根据所选择的数控冲床，进一步优化数控加工方案和工艺路线，根据需要适当调整工序的内容。(1)机床的工作精度与工序要求的加工精度相适应。根据零件的加工精度要求选择机床，如精度要求低的粗加工工序，应选择精度低的机床，精度要求高的精加工工序，应选用精度高的机床。

(2)机床的功率与刚度以及机动范围应与工序的性质和合适的切削用量相适应。如粗加工工序去除的毛坯余量大，切削余量选得大，就要求机床有大的功率和较好的刚度。

(3) 装夹方便、夹具结构简单也是选择数控设备是需要考虑的一个因素。选择采用卧式数控冲床，还是选择立式数控冲床，将直接影响所选择的夹具的结构和加工坐标系，直接关系到数控编程的难易程度和数控加工的可靠性。

(4) 数控冲床主要规格的尺寸应与工件的轮廓尺寸相适应。即小的工件应当选择小规格的机床加工，而大的工件则选择大规格的机床加工，做到设备的合理使用。

(5) 机床结构取决于机床规格尺寸、加工工件的重量等因素的影响

32工位数控冲床厂家-锡锻机床公司由无锡锡锻机床有限公司提供。“无锡折弯机,剪板机,数控冲床厂家”就选无锡锡锻机床有限公司(www.xiduan.com.cn)，公司位于：无锡市锡山区东港镇工业集中A区五星大道2号，多年来，无锡锡锻机床有限公司坚持为客户提供好的服务，联系人：周经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。无锡锡锻机床有限公司期待成为您的长期合作伙伴！