

兰州角钢冲孔机诚信企业推荐

产品名称	兰州角钢冲孔机诚信企业推荐
公司名称	平邑汇源机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东平邑县城南经济开发区
联系电话	18653976038

产品详情

不锈钢冲孔机冲孔机模具在养护时当发现上下模刃口磨损达R0.25mm的圆弧时，就需要从新刃磨。每次刃磨量(吃刀量)不应超过0.013mm，模削量过大会造成模具表面过热，等于退火处理，模具变软，大大降低了模具的使用寿命。刃磨时必须增加足够的冷却液。刃磨完后，边缘部位要做油石处理，去掉过分尖锐的棱线，并退磁上油。当入模深度不够时，将打击头的高度调整为要求尺寸。模具的刃模量是一定的，如达到该数值，冲头就要报废了，如继续使用，容易造成模具和机器的损坏，得不偿失。更换模及刃磨时，启动设备前应注意安全，以防人员，设备，模具受损。

平邑汇源机械厂是一家集生产、研发、销售于一体的专业化生产不锈钢管，铝合金门窗加工设备企业，研发的不锈钢管气动冲孔机已获国家两项专利（专利号：ZL201120157728.7）；（ZL201120414556.7）。

加工孔径的直径是选择不锈钢冲孔机模具的关键:

选择不锈钢冲孔机的模具需要了解加工孔径的直径。然后通过不同的需求来选择不同的模具。选择模具是加工材料非常重要的一步。如果选择的模具不合适，加工出来的材料就无法满足客户的需要。那么接下来我们就来给您讲一讲模具的选择有什么说法。根据所加工孔径的直径选用模具，液压冲孔机共配备 10.5、 13.5、 17.5、 20.5六种规格冲模，分别适用M10、 M12、 M14、 M16、 M18、 M20螺栓，置工件上下模之间，并旋动卸料套使之压紧工件，驱动单机控制阀冲完一个孔以后，松开卸荷阀，冲模复位，松开卸料套取下工件即可。

- 1、在打孔机使用前，一定要检查冲头及下模刀口处是否有杂物。（如有必须清理干净方可使用）
- 2、在冲头上部（冲头上下活动部位）加上润滑油。
- 3、检查气缸是否漏气。

所以说，使用不锈钢冲孔机加工材料还是需要十分注意的。因此，我们在进行加工的时候一定要在多个方面都注意才行。

- 1、液压锌钢护栏冲孔机械，一次成型大大提高工作量的时间，电源消耗等，环保设置。
- 2、液压锌钢护栏冲孔机械具有独特的装卸模具结构，角钢冲孔机，从而使换模工作更加简单，轻松.普通工人便可完成换模工作，从而不再总要需要大师傅才能换模，从而减少你的用工成本.
- 3、节约物料二次表面处理的成本，节省了物料的损失。
- 4、锌钢护栏冲孔机工作效率高，成本低，价格低，赚钱快。

兰州角钢冲孔机诚信企业推荐由平邑汇源机械厂提供。平邑汇源机械厂（www.pyhyjxc.com）是山东临沂液压机械及部件的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在汇源机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创汇源机械更加美好的未来。同时本公司（www.sdchongkongji.com）还是从事冲孔机厂家，液压冲孔机，防盗网冲孔机的厂家，欢迎来电咨询。