

数控冲床维修 遵义富绅达电气 数控冲床

产品名称	数控冲床维修 遵义富绅达电气 数控冲床
公司名称	遵义市富绅达成套电气有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	贵州省遵义市南部新区南关办护城村沟组南山路319号
联系电话	13595260662

产品详情

模具间隙的选择

模具间隙的选择

模具的间隙与所冲压的材料类型及厚度有关。不合理的间隙会造成以下问题：

如间隙过大，所冲压工件的毛刺就比较大，冲压质量差。如果间隙偏小，虽然冲孔的质量较好，但模具的磨损比较严重，数控冲床，大大降低模具的使用寿命，而且容易造成冲头的折断。间隙过大或过小都容易在冲头材料上产生粘连，从而造成冲压时带料。过小的间隙容易在冲头底面与板料之间形成真空而发生废料反弹。合理的间隙可以延长模具寿命，卸料效果好，减小毛刺和翻边，板材保持洁净，孔径一致不会刮花板材，液压数控冲床，减少刃磨次数，保持板材平直，冲孔定位准确。

按驱动击打头的工作原理来说，数控冲床主要可分为三大类

按驱动击打头的工作原理来说，数控冲床主要可分为三大类：

一、机械驱动数控冲床、这是发展早的一类机床，这类数控冲床是通过一个主电机带动飞轮旋转，利用飞轮的惯性进行冲压，数控冲床维修，由离合器进行冲压控制。优点是结构简单，产品价格低，性能稳定。早期因为润滑等方面的技术限制，冲压速度高60~100次/分钟左右。随着技术不断的发展，自动润滑的应用给机械式提高冲压频率打下了坚实的基础，如今冲压速度在步距30mm时可达320次/分钟。

二、液压驱动数控冲、这类机床通过液压缸驱动击打头，由电液伺服阀进行冲压控制，“空载”冲压速度高达1200/分钟以上，负载时25mm步距冲次可达220次/每分钟。（由于液压驱动可以控制打击头停止在任意的高度所以它可以实现滚筋，攻丝的功能。

三、伺服驱动数控冲、这类机床通过大功率伺服电机驱动打击头，控制系统直接给伺服电机命令控制

打击头，步距25毫米高冲压速度可以达到400次/分钟，也是当今数控冲床中效率高。

筛网数控冲床设备特性

- 1、可配普通冲床。对于瓶盖、防尘盖、罐盖以及五金等客户，板材不是很厚，工艺允许，可以不需要换冲床，我们有成熟技术免费对普通冲床进行改造，使数控自动冲压更经济、实惠。
- 2、操作界面简洁明了，简单易学。
- 3、控制柜系统程序自主研发，可以根据现场工艺要求，随时添加功能。系统程序经过多年实践，特别稳定，保证了冲压过程中的精度和稳定性，也避免了模具的损害。
- 4、基于节约冲压材料，系统程序设置了多种冲压方式：交叉排列、间隙补偿、不交叉排列、交叉不交叉混排，自动排列、手动排列、间隔冲压、设定时间自动运行等，可以根据现场工艺需要自主选择。
- 5、对于板材冲压过程中，数控冲床设备，有些工艺可能会产生边料浪费过大的问题，该程序，可以不需要翻转板材，夹具能自动跨域模具，对夹子夹住的边角料，也能冲压出成品，节省了材料。
- 6、有多种工作台面可以选择，可以根据要求定做。

数控冲床维修-遵义富绅达电气(在线咨询)-数控冲床由遵义市富绅达成套电气有限公司提供。遵义市富绅达成套电气有限公司(www.fsddq.com/) 是从事“一级配电柜,二级配电柜,配电箱,电容柜,电表箱”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：陈年年。