

马鞍山巨德机械 精密高速冲床 高速冲床

产品名称	马鞍山巨德机械 精密高速冲床 高速冲床
公司名称	马鞍山市巨德机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省马鞍山市博望区博望工业园
联系电话	18605556929 18605556929

产品详情

数控转塔冲床冲很多孔时防止板料变形的措施

如果在一张板上冲很多孔，由于冲切应力的累积板材就不能保持平整。每次冲孔时，孔周边的材料会向下变形，数控高速冲床，造成板料上表面出现拉应力，而下表面则出现压应力。对于少量的冲孔，高速冲床，其影响并不明显，精密高速冲床，但当数控转塔冲床冲孔数量增加时，拉、压应力在某处累积，直至材料变形。

消除此类变形的一个方法是：

先每隔一个孔冲切，然后返回冲切剩余的孔。这样虽然也会产生应力，但却缓解了在同一方向顺序冲压时的应力累积，也会使前后两组孔的应力相互抵消，从而防止板料的变形。

尽量避免冲切过窄条料。当数控转塔冲床模具用于冲切宽度小于板材厚度的板料时，会因侧向力作用而使冲头弯曲变形，令一侧的间隙过小或磨损加剧，严重时刮伤下模，使上下模同时损坏。

不要步冲宽度小于2.5倍板材厚度的窄条板料。剪切过窄条料时，板料会倾向弯入的下模开口中，而不是被完全剪掉，甚至会楔入冲模的侧面。如果无法避免上述情况，使用退料板，对数控转塔冲床冲头有支撑作用的全导向模具。

当高速冲床遇上模具卡死，应如何解决？

在实际使用高速冲床过程中，若使用操作不当经常会造成模具卡死不能迅速的将上模提升，需停机进行卡模修复，导致了极大的缩短了冲压有效工作时间，造成生产跟不上需求之进度。虽目前很多高速冲床厂家想到一些解决方法，如在高速冲床模具子模上加装防卡死调节装置，其通过在子模螺杆固定块与螺杆之间安装平面轴承，高速冲床厂家，可以大大减少螺杆固定块与螺杆之间的相对摩擦，避免模具卡死现象，但是在高速冲床上却没有专门的防卡死装置的应用，模具出现卡死时而不能迅速解决，这给高速冲床的使用带来了极大的不便。

在高速冲床生产设计制造上增加了配有卡模检知器的反转电控系统来予以解决。装配有反转电控系统的三好高速冲床，当卡模检知器检测到冲床模具卡死时，卡模检知器发出信号给PLC程序控制器，PLC程序控制器控制主马达反转开关闭合，这时主马达反转，安装在高速冲床滑块上的上模在主马达的反转作用下被提升，这样就有效、快速的解决了高速冲床在实际使用过程中出现的模具卡死的现象。

数控冲床系统故障维修通常按照：现场故障的诊断与分析、故障的测量维修排除、系统的试车这三大步进行：

先机械后电气

一般来说，机械故障较易发觉，而数控系统及电气故障的诊断难度较大。在故障检修之前，首先注意排除数控冲床机械性的故障。

先静态后动态

先在机床断电的静止状态，通过了解、观察、测试、分析，确认通电后不会造成故障扩大、发生事故后，方可给机床通电。在运行状态下，进行动态的观察、检验和测试，查找故障。而对通电后会发生破坏性故障的，必须先排除危险后，方可通电。

先简单后复杂

当出现多种故障互相交织，一时无从下手时，应先解决容易的问题，后解决难度较大的问题。往往简单问题解决后，数控冲床难度大的问题也可能变得容易。

马鞍山巨德机械(图)-精密高速冲床-高速冲床由马鞍山市巨德机械科技有限公司提供。行路致远，砥砺前行。马鞍山市巨德机械科技有限公司(www.jdmt.cn)致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为机械加工具有一定影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!