

# 送料机 世翔机械 三合一整平送料机

产品名称	送料机 世翔机械 三合一整平送料机
公司名称	东莞市世翔精密机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市塘厦镇石潭布裕民街339号
联系电话	13600295376

## 产品详情

在送料机选购过程中，除了要选择好的送料机厂家外，送料机类型的挑选也格外重要。送料机的种类比较多，主要有空气送料机、高速滚轮送料机、NC伺服送料机等。许多厂家在介绍各类型送料机时往往只谈其优点，不谈其原理及缺点，给客户实际选购时带来了不小的困扰。世翔专业的送料机生产厂家，在这里介绍一下送料机各类型的原理和优缺点，供客户参考

1、空气送料器：空气送料机是冲压行业最早使用的一款送料设备，其原理是以气源做动力，通过气缸夹住材料，由气缸的伸缩行程来送料，调节送料长度则通过调气缸的行程的长短来控制的。

空气送料器优点：操作简便，安装方便，价格实惠，能以优惠价格实现自动化冲压的送料设备。实际生产时主要用于对送料要求精度不高，速度不快的冲压制品送料。

空气送料器缺点：易损伤材料，O型圈磨损后对送料精度有影响。

2、高速滚轮送料器：滚轮送料机是目前运用最广泛的送料设备，其原理是通过连杆与冲床输出轴连接，由冲床冲压带动其运转，通过调整偏心盘的偏摆幅度来调节送料机的送料长度。

高速滚轮送料机优点：送料精度高，速度快，无须额外供能，故障率极低。

高速滚轮送料器缺点：由于偏心盘的偏摆度有限，故其送料长度只能达到300mm，且送料步距调节不便，冲床需要输出轴才可安装。

3、NC伺服数控送料机其原理是伺服马达和PLC控制系统通过控制同步带带动上下滚轴转动和压紧放松的，以实现定量送料。

NC送料机优点：按钮和触摸屏双控制模式，操作简便，伺服控制，送料精度更高，同时可进行多段式送料，设置送料长度方便，送料长度可达9999.99MM，能实现较宽且送料步距长的冲压行业。

NC送料机缺点：气动式NC速度为200次/分，机械式NC送料速度为250次/分，且价格略高。

1、NC伺服送料机送料精度更高，稳定性更好。滚轮送料机采用机械式传动，因输出轴的间隙、传动部件搭配的协调性等多方面的影响通常送料精度只能确保在 $\pm 0.05\text{mm}$ 以内，而NC送料机则不同，其由伺服马达通过同步带轮直接驱动送料滚筒，送料动作由冲床凸轮提供信号，送料精准、同步性高，且不受外部因素的干扰，送料精度可确保在 $\pm 0.02\text{mm}$ 以内，在短距高速送料时甚至可达 $\pm 0.01\text{mm}$ 。

2、NC伺服送料机调试、操作更简便，劳动强度更小，增加了有效工作的时间。滚轮送料机使用前都需根据实际搭配的模具进行寸动试机，整平送料机，调试好材料宽度、厚度、送料步距后才能进行连续冲压生产，而步距的调整是其中最重要的一环，滚轮送料机步距的调整需调整安装在冲床输出轴上的偏心盘，不仅调节繁琐，而且由于输出轴存在间隙和刹车惯性的影响，在调整好寸动步距后，还需根据实际经验反复的调节才能达到实际连续冲压所需步距，此项工作必须由专业技术人员来完成，而NC送料机则完全不需要考虑如此多的因素，送料机，只需在7寸威伦触摸屏上简单设定即可，三合一整平送料机，设定简单，省时省力。

3、NC伺服送料机适用范围更广，定制化程度更高。滚轮送料机、NC伺服送料机虽通常并称为通用型主流送料设备，但其适用范围都有一定限制的，特别是滚轮送料机因受其传动原理限制，适用有明显的搭配要求，使用滚轮送料机一是冲床必须有输出轴，二是材料宽度在400mm以内、厚度在3.5mm以内、送料步距在300mm以下，且基本没有\*\*机型，而NC送料机则完全没有此种限制，其宽度可达1500mm，厚度可达6.0mm，而且完全不受步距和搭配冲床限制，并根据实际冲压特点有厚板强力式NC送料机、偏摆式NC送料机，可供客户选择。

## 冲床必知的保养和维护常识

### 1、保养

A、经常保持中心柱，滑块导柱的干净，以及架模时保持模具底板无脏物，以确保平台的洁净避免划伤。

B、新机在使用1个月时，飞轮处加黄油（包括送料机），如果长时间没有加油，会导致飞轮内部磨损，影响机床的性能，以后每次保养时也需加（耐高温150℃以上的黄油）

C、机台循环油的更换：新机在1个月内更换1次，以后每隔半年更换1次，保证机床的正常运行和精密度（32#机械油或美孚1405#）

### 2、操作安全

A、不能两人同时操作一台机器，否则会导致机器突然启动，对作业员造成损伤。

B、作业员在手动送料过程中，特别是用手伸入模具里辅助送料时，一定要按紧急停止按钮，以免造成严重的后果。

C、架模时，要等飞轮完全停止后，方可进行。

### 3、架模时注意事

- A、不能超过冲床的模高范围（上限和下限内），否则会造成冲床受损。
- B、模具不能打死模，伺服送料机，要有0.02~0.04mm的间隙。
- C、架模时 机械锁模型机，固紧冲头滑块后，滑块会下沉0.07~0.15mm  
油压锁模型机，冲头锁紧后，会上浮0.03~0.05mm
- D、模具架好以后，用手摇飞轮一圈，看是否能过模（过模不能太紧
- E、若用手动操作时，最后一定要放开手动阀（离合器电磁阀上）不然机床主机一经启动，就会开始冲压，对作业员和模具都易造成损伤。

#### 4、定期检查（建议每日检查）

- A、油箱内油量是否足够，油是否干净。
- B、三点组合自动喷油器是否有油。（上、下限内）
- C、增压泵浦油量是否足够。（油箱一半以上）
- D、有无漏油、漏气现象。
- E、储气桶是否有排水
- F、机台有无异响。
- G、保持电控箱内部的清洁、通风顺畅。

#### 5、冲床与外围的连接

- A、机身和电控箱的插座不能接入过大的负载，在300W以内，否则会损坏机床内部元件。
- B、机身侧壁箱上的标有剪刀功能的连接线，当打开剪刀开关时，有220V电压，客户用剪刀功能时需特别注意。
- C、送料机、收料机的电源线不要经过冲床的空气开关和内部其它开关来控制，否则也有过载的危险，以造成严重后果

送料机-世翔机械-三合一整平送料机由东莞市世翔精密机械制造有限公司提供。东莞市世翔精密机械制造有限公司（[www.sxjx666.com](http://www.sxjx666.com)）是从事“伺服偏摆送料机,冲床送料机,三合一送料机,NC伺服滚轮送料机”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：王先生。