

整平机 世翔机械 偏摆送料机 伺服整平机厂家

产品名称	整平机 世翔机械 偏摆送料机 伺服整平机厂家
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

摇摆送料高效的放松装置:配合冲床之凸轮讯号以及简单之料厚调整,即可快速的设定放松角度;送料长度的设定:在控制面板上,直接输入送料长度,即可达到所需的送距;摇摆送料送料机构:滚轮采用中空式,重量轻,回转惯性小,表面硬度HRC600镀硬铬,耐磨损,寿命长。 摇摆送料优势:

- 1、 摇摆送料数值控制,操控舒易;
- 2、 双轴交替式送料,比一般送料机节省材料成本;
- 3、 摇摆送料送料机结构一体成型,采用高刚性滑轨,精密液珠螺杆,提高稳定性;
- 4、 摇摆送料滚轮采用SUJ2高钢性材质,并经过消除应力、热处理、硬化层深、表面镀硬铬,耐磨性高,永保机器寿命,提高品质生产效率,降低成本;
- 5、 采用时规皮带,无间隙产生; 6、 独立式控制箱,操作方便。

世翔自成立以来,秉承“诚信”、“务实”、“创新”、“共享”的经营理念,立足实业,与时俱进,整平机价格多少,汇集了众多从事机械与自动化技术研发的专业人才,专注于五金冲压周边设备的品质提升和技术进步,专心为客户应对生产过程中的招工难、效率低、事故多等问题提供解决之道,从而创造最,佳的社会和经济价值。

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，要有0.02~0.04mm的间隙。
- C、架模时 机械锁模型机，伺服整平机厂家，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，整平机厂家，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、送料机和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

要想明白偏摆送料机，我们首先要对普通通用型送料机有所了解，目前冲压业主所熟知的通用型送料设备不管是送料，还是拉料都是在一条直线进行输送的，这类型送料设备当配合冲床用于圆片材料下料生产时，每次冲压后都会有产生很多边角料，这样会造成材料极大的浪费，且冲压效率比较低，而偏摆送料机则是专门针对圆片下料冲压加工而研发生产的一种送料设备，其搭配冲床使用时，即可直线送料，又可左右来回移动送料，只需设定好偏摆角度和偏摆距离就可自动实现下料时圆圆互切之目的，大化节省材料，提高材料的利用率，同时也提高了整体下料的生产效率。

偏摆送料机有偏摆空气送料机与偏摆NC送料机这两种，偏摆空气送料机因故障率高逐步被市场所淘汰，现在所用的基本都为偏摆NC送料机，现在此将偏摆NC送料机的适用范围与特点予以说明。

偏摆NC送料机适用范围：偏摆NC送料机适用于钢、铜、铝、特殊合金和双金属等多种材料的圆片下料加工生产，适用材料厚度范围为0.3-3.0mm，适用材料宽度为1800mm，下料圆片直径为1000mm。

偏摆NC送料机的性能特点：

- 1、双向交替式送料，高产出，节省材料。偏摆NC送料机可根据圆片下料直径，进行多次移位，确保圆圆互切式下料，的提高材料的利用率，若在下料圆片大小不等时，可自动对排布角度进行计算，保证节省材料。
- 2、高精度送料，提升圆片下料精度。采用一套三菱PLC控制两套安川伺服马达的电控系统，其中一套伺服马达系统与送料滚筒用同步带轮连接，实现对送料滚筒的精准控制;另一套伺服马达系统与台湾上银精密滚轮丝杆用同步带轮连接，整平机，完成精准的左右移动动作，在连续冲压过程中，边与边的小距离可设定在0.5mm以内，偏摆送料机送料误差可控制在 $\pm 0.08\text{MM}$ 以内，以满足越来越高的加工要求。
- 3、简便化的操作，自动化程度高。偏摆NC送料机使用时，只需在7寸触摸屏上输入材料的宽度、所需下料圆的直径、送料步距后，NC送料机的控制系统会自动计算出移动和送料的距离，不需调节任何机械机构，真正实现了全自动化的操作使用。

气动送料机作为最老的一种送料机型，目前市场份额已经逐步被更为先进的滚轮送料机、NC伺服送料机所取代，只是在一些冲压量不大、冲压精度要求不高的场合，气动送料机因价格低廉还是客户的选择。

整平机-世翔机械 偏摆送料机-伺服整平机厂家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）为客户提供“ 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 ”等业务，公司拥有“ 送料机,偏摆送料机,NC送料机,整平机,三合一送料机 ”等品牌。专注于机械及工业制品项目合作等行业，在广东东莞有一定影响力。欢迎来电垂询，联系人：王先生。