

三体送料机 东莞三体送料机 世翔机械 伺服三合一送料机

产品名称	三体送料机 东莞三体送料机 世翔机械 伺服三合一送料机
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

在实际生产时，送料机有时可能无法既正确又准确的给模具送料。因送料机、模具、冲床三者之间的关系是成周期连续动的，当送料机没有一个步距的产生的时候，冲床可能会已接到了送料机的信号，冲床在送料机信号作用下开始冲压。此时，模具是安装在冲床上面的，冲床会由于错误的信号开始工作，但送料机的条料还没有到的位置，从而冲床会把模具打坏。

在此世翔为客户推荐一种既经济又实用的冲压生产线，三合一送料机即上料、平整、送料合并在一个机组，河南三体送料机，主要是为原材料是卷料的冲压行业研发的一种有效率的送料设备，特别适用于批量大、质量高、能连续作业的场所。目前冲压行业的企业家们越来越重视产量、效率、质量以及员工的安全，那么一种新型的自动化设备产生了，以下由四大方面来介绍为什么选择三合一送料机。

NC送料机中有一种特殊的款型——偏摆款，此款是一代的空气送料机与二代的滚轮送料机中都没有的款型，很多客户不明白它的用途，也不知道何时该选择此种机型？为此世翔机械在此详解一下，NC送料机偏摆款的结构、使用与性能。

NC送料机偏摆款其属于专用款机型，它主要用于圆片材料的落料加工生产。在NC送料机偏摆款出现之前，其它款型的晋志德送料机设备都是沿着冲床加工直线定量的输送材料，冲床从板材上逐个冲下圆片成品，这种送料加工生产方式在圆片材料的落料加工时，就会产生很多的边角废料，使得材料的利用率极低，造成极大的浪费。

送料时间不正确：

解决方法：送料时间是由偏心盘控制，一般正常是由9点（270度）到3点（90度）为送料时间，东莞三体送料机，可根据客户需要自由调整送料时间，把偏心盘螺丝松掉，旋转偏心盘来调整送料时间

送料机送料不准有误差怎么办？

在很多生产过程中，很多用到送料机的冲床作业时都启动的连续自动冲压生产，但在有些时候冲压设备操作人员在单冲试模将送料步距设定好后，再用连续冲压加工后发现其送距不准，造成冲压成品品质不高，此时对很多操作人员来讲就不知道如何解决了，且不明白是什么原因造成的，基本都以为是滚轮送料机出现了问题，其实一般出现这种问题，并不是滚轮送料机出现了问题。

1、用寸动操作将冲床停在下死点位置，三体送料机，再材料上做好标记，薄板三体送料机，然后使冲床单冲一次，材料上再做好标记，如此重复数次后予以测量，与所需达到的送料步距做对比后再根据需求重新调整调节螺杆，达到所需送距为止。

三体送料机-东莞三体送料机-世翔机械

伺服三合一送料机由东莞市世翔精密机械制造有限公司提供。三体送料机-东莞三体送料机-世翔机械 伺服三合一送料机是东莞市世翔精密机械制造有限公司（www.sxjx666.com）升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：王先生。