

模具冲压设备 冲床送料机 冲压设备 金浩数控冲孔机

产品名称	模具冲压设备 冲床送料机 冲压设备 金浩数控冲孔机
公司名称	潍坊金浩数控设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市西环路与民主街交叉口北150米
联系电话	15863285879 15863285879

产品详情

数控冲床送料机是将被加工板料放置在送料机的工作台面上，通过回零基准定位、板料夹持、冲床启动，使板料自动运行，将板料送到冲床的滑块模具下，实现冲床自动冲压，达到产品生产线上的工艺目标。但是对于很多新手来说不了解设备的操作流程，冲压设备，下面为大家介绍一下。

- 1、每天开始生产前，首先检查冲床和数控冲床送料机的所有移动部件周边安全无误，冲床滑块上的润滑油是否满足生产要求。
- 2、检查冲床电器控制箱上各种旋钮是否正常，把冲床工作旋钮选择单次上面，合上冲床控制柜的电源，启动冲床电机，让冲床电机空载运行1分钟。
- 3、打开数控冲床送料机控制柜上电源开关，打开数控冲床送料机驱动器开关。
- 4、启动数控冲床送料机的工控机电脑，模具冲压设备冲床送料机，此时数控冲床送料机远程操作按钮盒上的工作模式应该是手动运行模式。
- 5、按照软件提示，让数控冲床送料机的X轴和Y轴都回到机械原点，找到需要使用的加工文件，并运行。
- 6、先按点动按钮，检查冲压无误后，再按启动按钮进行连续冲压。

使用数控冲床送料机前了解其操作流程是非常重要的，筛网防滑板冲压设备冲床，希望以上关于数控冲床送料机操作流程的介绍对大家操作设备有帮助。

筛网数控冲床送料机安装调试好后，为什么厂家不直接用膨胀螺栓固定了？用水泥固定安装数控冲床送料机不只是安装麻烦，也为以后搬运设备造成很大的麻烦。

在提出疑问后，使用筛网数控冲床送料机的厂家人员这样说，由于冲床冲压时的震动很大，而且有时候冲针卸料不好，会拉动板料造成数控冲床送料机的移动。

要是完全靠那六个膨胀螺栓固定的话，时间长了数控冲床送料机还是会有移动，就会造成数控冲床送料机的冲压精度偏差。为了保证能生产出高质量的产品，厂家都会想尽一切办法固定好数控冲床送料机。

数控送料机的维护使用注意事项：错误的调整可能造成送料机故障或机床损坏，不得在设备运行状态下，用身体任何部位接触机械动力装置。

山东潍坊金浩数控设备有限公司：

数控送料机的功能特性

可任意设定送料长度，操作容易，冲压机械设备冲床，安全及稳定性高，将卷料前端压平方便材料进入滚轮。马达带动压料臂装置，可使材料不会松散。数控送料机采用电脑NC控制系统，更具人性化的设计。适合各种金属片之送料及矫正。

山东潍坊金浩数控转塔冲床的加工工位；通用厚转塔模具一般按模具能加工的孔径尺寸进行分级，方便模具的选用。通常分为A、B、C、D、E五档。A(1/2")工位：加工范围1.6~12.7mmB(1-1/2")工位：加工范围12.7~31.7mmC(2")工位：加工范围31.7~50.8mmD(3-1/2")工位：加工范围50.8~88.9mmE(4-1/2")工位：加工范围88.9~114.3mm 模具冲压设备 冲床送料机-冲压设备-金浩数控冲孔机由潍坊金浩数控设备有限公司提供。潍坊金浩数控设备有限公司（www.wfjinhaoshukong.com）是从事“数控冲床 冲床送料机 数控冲孔机”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：徐志国。