

大利路 龙门裁断机 宁波裁断机

| | |
|------|-----------------|
| 产品名称 | 大利路 龙门裁断机 宁波裁断机 |
| 公司名称 | 中山市大利路精工机械有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 广东省中山市东凤镇丰裕路45号 |
| 联系电话 | 13823910361 |

产品详情

中山市大利路精工机械有限公司，其生产基地位于广东中山市东凤镇丰裕路工业园，是一家自主研发、自主产权、自主品牌、自主营销、自主服务，面向全球从事多种系列的液压模切机、裁断机OEM、ODM专业生产的供应商。

摇臂式液压裁断机品牌-大利路裁断机-摇臂式液压裁断机由中山市大利路精工机械有限公司（www.dalilu.com）是裁断机的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，大限度的满足客户需求。在大利路裁断机领导全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创大利路裁断机更加美好未来。

简单介绍常见的的冲床故障原因

精密冲床在运行中有时出现某些小故障是很不可避免的，龙门裁断机，懂得一些精密冲床的故障原因及排除知识，特别是一些小故障的排除方法，才能够保证冲床生产的正常运行，在此精密冲床厂家就简单的介绍常见的故障原因及排除。

一、上下夹模击合后之脱离：

当上下夹模击合滑块停止动作后，请按照下列方法脱离以离合器作脱离之方法。

- 1、曲轴之位置是下死点之前或是下死点之后须确实确认；
- 2、离合器之空气压力调至4--5、5kg/cm²；
- 3、下死点后电机依照原先之正转即可，如为下死点前则须将电机之接缘改接相反，宁波裁断机，使电机逆转；

4、使电机启动，带动皮带轮空转，稍后全速回转；

5、将操作切换开关切换于（寸动）然后压放操作压扣开关，经数次的反复操作，使滑块上升至上始点之位置。

二、以超负载安全保护装置脱离之方法（限油压超负载安全装置）：

1、将超负载装置配管中之止阀开关，四柱裁断机，使油泵无法运转；

2、将滑块前面超负载安全保护装置油路之螺丝栓拔开使油流走，里面压力减小，再将螺丝栓固定原位；

3、使电机启动带动皮带轮空转，稍后全速运转；

4、将操作切换开关切换于寸动然后压放操作压扣开关，如离合器无法运转时，摆臂裁断机，将超负载之切换开关切换于复位位置，再反复压放压扣开关，使滑块上升至上始点之位置；

5、上下模击合脱离后将超负载装置中配管之止阀开关开启，与超负载安全装置复位操作顺序相同，正常之操作即可进行。

三、油压式超负载复位：

本机于滑块内部装配油压式超负载安全装置，请将操作盘上之切换开关指示于正常位置。

当冲床超负载发生时，油压室之油被挤出超负载安全保护状态消失，同时滑块之作动亦自动紧急停止。

此时请依下列各要点之顺序使其复位。

1、运转切换开关切换于寸动位置，操作压扣开关使滑块上升至上始点之位置；

2、当滑块上升至上始点位置后，大约一分钟后超负载安全保护装置恢复，油泵浦即自动停止；

3、以寸动试转后，正常作业即可进行。

裁断机操作注意事项

1、操作时应注意事项：

1.1裁刀设定时，一定要先放松设定手轮，使设定杆接触到裁断点控制开关，否则裁刀设定开关转至ON时，无法产生设定的动作。

1.2工作时裁刀尽量置于上压板之中央位置，以免造成机械之单边磨损，影响其寿命。

1.3更换新裁刀，如高度不一样时，应按设定方法，重新设定。

1.4裁断动作时，双手请离开裁刀或斩板，严禁用手去扶助刀模而来裁断，以免产生危险。

1.5操作人员如需暂离位置时，请务必关掉马达开关，以免他人不当操作而导致损坏机台和他人受伤。

1.6请避免超负荷使用以免损坏机器而减少使用寿命。

2、裁断点调整应注意事项：

2.1刀模设定工作完成后，将被裁物料放在胶板上，然后将刀模放在物料上，再将送料板推进裁断区域内。

2.2分别用双手同时按下载断开关，此时裁断压板就下降加压于刀模，至刀模切断物料后自动回升至起动前的位置停下。

2.3在冲裁物料时，如发现物料没完全裁断时，调整裁断深度控制器，将“压力制”向顺时针逆方向旋转；如刀模压入胶板太深，则将“压力制”向逆时针方向旋转，调整时间越长裁断深度越深，设法调整至刀模轻微压入胶板为止。

2.4将送料板拉出裁断区域，取出裁好的物料，就此完成一次冲裁过程。

大利路(图)-龙门裁断机-

宁波裁断机由中山市大利路精工机械有限公司提供。中山市大利路精工机械有限公司是广东中山,裁断机的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在大利路裁断机领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创大利路裁断机更加美好的未来。