

四柱裁断机 烟台裁断机 大利路裁断机

产品名称	四柱裁断机 烟台裁断机 大利路裁断机
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

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，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，使电机逆转；
- 4、使电机启动，带动皮带轮空转，珍珠棉裁断机，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，桃源镇裁断机，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，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，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。

中山大利路四柱裁断机安装指南

中山大利路机械拥有先进的机械设备，主要销售精密四柱裁断机，自动送料裁断机，双边自动送料裁断机，单边自动送料裁断机，全自动裁断机，大利路四柱裁断机以及直切机，立切机，热熔胶机等产品，联系电话:热线：0760-22608082

中山大利路四柱裁断机安装指南介绍：

1.大利路四柱裁断机水平固定在平整的水泥地面上，检查精密四柱裁断机的各部分零件是否完好牢固，线路是否畅通有效。

2.清除上压板和工作台面上的污渍杂物。

3.往大利路四柱裁断机的油箱注入46 # 抗磨液压油，油面不得少于滤油网上方25mm。

4.接入380V三相电源，按下油泵起动按钮，调整并保持电机转向与箭头方向一致。

送料机与冲床联机时，平面裁断机，需要至少2个信号：送料、放松（2个信号来自冲床凸轮）

送料机PLC根据设定的送料长度，在收到送料信号后，四柱裁断机，输出信号到伺服放大器，伺服放大器控制电机运转，电机运转的度数由编码器反馈回伺服放大器，二者配合完成设定的送料长度传送。

当冲床到达下死点时，送料机PLC接收到放松信号，此时PLC输出1个信号驱动电磁阀动作，此电磁阀控制送料机气缸，气缸活塞动作，使送料机构上滚轮松开。

这就是送料机的主要工作过程，如此循环动作，完成冲压过程

四柱裁断机-烟台裁断机-大利路裁断机(查看)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有实力，信誉好，在广东中山的裁断机等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进大利路裁断机和您携手步入辉煌，共创美好未来！