

龙门剪刀片报价 明煌精密机械 惠州龙门剪刀片

产品名称	龙门剪刀片报价 明煌精密机械 惠州龙门剪刀片
公司名称	马鞍山市明煌精密机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	马鞍山市博望区博望镇红星工业园6号
联系电话	18949552994 18949552994

产品详情

数控剪板机液压系统的维修方法

数控剪板机液压系统的维修方法如下：

一、油路无压力，上刀架没有动作。A.电磁换向阀的电气插头接触不良。建议检查电气插头。B.电磁换向阀阀芯被杂物卡住或推顶面不动。建议检查、拆卸和清洗。C.组合阀各阀芯密封口有杂物，不能密封。建议检查、拆卸和清洗。D.组合阀中的每个节流孔都被堵塞。建议检查、拆卸和清洗。

二、上刀架回位慢或者回不到上死点，或上刀架和压缸动作顺序不协调。A.回流气缸的氮气压力不足。建议分别检查并调整到额定压力。

三、剪板机的调整与操作。A.切削刃间隙的调整。1)刃口间隙是否调整得当，是影响切削质量和刀片寿命的重要因素。2)调整间隙时，暂时松紧螺钉，然后将手柄转动到所需的刻度值，然后锁紧螺钉。3)球阀用于测量上下叶片之间的间隙均匀性。具体方法是在上、下齿条单冲程到下止点时，迅速转动球阀关闭油路，使上刀架停在下止点。然后继续微开微关球阀，使上刀架在整个行程中一步一步上升，然后就可以一步一步测量刃口间隙的均匀性。

B.操作前的准备。1)清洁每台机器表面的油污，注意截止阀上的切割线应处于打开位置。2)向所有润滑部位注入油脂。3)向油箱中加入干净机油。4)将机器接地，接通电源，检查所有电器动作的协调性。

圆刀片应注意刀口的使用

调整至规范方位，留意圆刀片的刃口不可越过火条刀片过多，不然易形成提前剪线及圆刀片卡死不能回来的毛病。剪线后留线通常控制在30mm摆布，假如留线长则缝料正面会留有线头，留线短则始缝时缝线会从中脱出。调整办法：首要查看各定位点是不是，即停机时手轮上的白点是不是与机壳刻点共同，当两点共一起针位传感器上的绿灯亮，能够旋松手轮上的碰块调整；假如作用不明显，则需卸下手轮调整

针位传感器的方位。当手轮上的红点与机壳刻点共一起，查看圆刀片刃是不是与分条刀片触摸，惠州龙门剪刀片，一起查看当线环随挑线杆上升收紧时圆刀片能否将底面线分隔而后剪断。

其次查看剪线时夹线器是不是松线，如不动作能够将夹线器向里推一下固定；假如作用不明显，需求调整松线钢丝的方位，使夹线器松线时夹线板被顶起12mm一起还要查看副夹线器的调整是不是适宜，缝线过线是不是顺利自若，假如过线松紧不一也会形成剪线后留线犬牙交错的表象。呈现这种毛病大多数是因为圆刀片没能分线将面线环剪成两段形成的此毛病除了参阅以上两点的调整外，还要仔细观察分条刀片下的分线片是不是能合作圆刀片将底面线分隔。

模具钢(Cr12)淬火后工件硬度60度用立方氮化硼刀具车圆刀片加工。

模具钢(Cr12)是应用广泛的冷作模具钢，龙门剪刀片报价，具有高强度、较好的淬透性和良好的耐磨性，但冲击韧性差。主要用作承受冲击负荷较小，要求高耐磨的冷冲模及冲头、冷切剪刀、钻套、量规、拉丝模、压印模、搓丝板、拉延模和螺纹滚模等。

加工模具钢（Cr12）的车刀（含车削车刀、铣削车刀等数控车刀）广泛应用于HRC45-HRC79之间模具钢（Cr12）和超级合金材料中，龙门剪刀片厂家，解决了传统硬质合金刀头加工模具钢（Cr12）件或超级合金时效率低，频繁更换车刀加工精度差形位公差难以保证问题，解决了硬质合金车刀及涂层车刀，陶瓷车刀不耐用，刀具磨损过快要么烧刀、要么崩刀甚至打刀问题。并在车削，铣削，镗削，切槽加工HRC45-HRC68之间高硬度淬火件，如9SiCr、T8、T10、H13工具钢淬火件，车削硬度HRC60左右渗碳模具钢（Cr12）20CrMnTi、20Cr，批发龙门剪刀片，铸钢浇钢件的冒口车削加工，高速钢、高锰钢、高铬钢、高铬高镍合金的粗加工和高速精加工，模具钢等淬火材料留磨量大采用“以车代磨或以车代粗磨”领域中。此新材质PCBN超硬合金数控车刀也适合加工热处理后硬度大于HRC50调质钢料加工，40Cr、42CrMo淬硬钢及65HRC以上淬火硬钢，Cr12MoV模具钢淬火料HRC62以上的金加工车削车刀或返修硬面，高速钢轧辊硬度HSD75以上的翻新及车削，HRC62-HRC68硬度淬火后GCr15轴承钢，65Mn材质大型淬火后发兰，轴类，盘类零件的车削外圆端面以及切槽加工刀具，铣削高铬钢钢板，镗削齿轮及齿轮轴的内孔及模具材料，耐磨钢板HB400以上硬化钢，部分氮化钢如心轴（芯轴）在硬度在HRC70以上及硬化钢的以车削、铣削、镗削，切槽代磨削加工车刀。

龙门剪刀片报价-明煌精密机械-惠州龙门剪刀片由马鞍山市明煌精密机械制造有限公司提供。“智能燃烧设备及各种燃烧器（烧嘴）”选择马鞍山市明煌精密机械制造有限公司，公司位于：马鞍山市博望区博望镇红星工业园6号，多年来，明煌精密机械坚持为客户提供好的服务，联系人：袁经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。明煌精密机械期待成为您的长期合作伙伴！