

冲剪机 任县科锐冲剪机厂家 方角冲剪机

产品名称	冲剪机 任县科锐冲剪机厂家 方角冲剪机
公司名称	任县科锐机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省邢台市任县邢湾镇边庄
联系电话	13932964318 13932964318

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：任县科锐机械厂

冲剪机的操作步骤

联合冲剪机的操作步骤，首先检查电源状况，在空气开关完好，以及电压稳定的状况下可以进行第二步；第二步打开设备接线柜接线，然后将柜门关好；第四步将踩下脚踏开关，如果设备没有反应，在急停开关关闭的状态下，将电源互换即可；然后就是工作中在更换模具时需要关闭电源，后就是在工作完毕后，将电源关闭，清理碎屑。冲剪机的操作步骤联合冲剪机的操作步骤，冲剪机，首先检查电源状况，在空气开关完好，以及电压稳定的状况下可以进行第二步；第二步打开设备接线柜接线，然后将柜门关好；第四步将踩下脚踏开关，如果设备没有反应，在急停开关关闭的状态下，将电源互换即可；然后就是工作中在更换模具时需要关闭电源，后就是在工作完毕后，将电源关闭，清理碎屑。冲剪机的操作步骤

如何调整剪板机刀片间隙？

如何调整剪板机刀片间隙？

1. 拆下下刀片，逐片清洗干净。
2. 刀片可以四面使用，联合冲剪机厂家，挑选好的一面贴紧安装好。并检查刀片水平、垂直两个方向的平直度。
3. 拆下上刀片，逐片清洗干净。同理，刀片可以四面使用，挑选好的一面贴紧安装好。并检查刀片水平、垂直两个方向的平直度。
4. 上刀片是固定的不可以调整，我们通过调整下刀片来调整剪板机刀片间隙。
5. 找到下刀片的左右两个拉大间隙螺杆一般在外边。
6. 找到下刀片的左右两个推进下刀片缩小间隙的紧定螺钉它的上面有锁定的备紧螺母。一般在内侧。
7. 松开下刀片台面的左右四个螺栓。
8. 手动盘车将上刀片降至合适位置，方角冲剪机，操作者到冲剪机落料区开始调整。
9. 使用塞尺从左手上下刀片未咬合的部位开始粗调至0.5毫米。
10. 手动盘车使刀片上移到中间位置粗调至0.5毫米。
11. 手动盘车使刀片上移到右侧上下刀未脱开的位置中间位置粗调至0.5毫米。
12. 手动盘车将上刀片降至合适位置，开始精调整。

操作冲剪机时应注意：

1. 工作前应认真检查冲剪机各部位是否正常，电气设备是否完好，润滑系统是否畅通，清除台面及周围放置的工具、量具等杂物以及边角废料。
2. 不应独自1人操作冲剪机，应由2~3人协调进行送料、控制尺寸精度及取料等，并确定1个人统一指挥。
3. 应根据规定的剪板厚度，调整剪刀间隙。不准同时剪切两种不同规格、不同材质的板料，不得叠料剪切。剪切的板料要求表面平整，不准剪切无法压紧的较窄板料。
4. 冲剪机的皮带、飞轮、齿轮以及轴等运动部位必须安装防护罩。

冲剪机-任县科锐冲剪机厂家-方角冲剪机由任县科锐机械厂提供。“冲剪机,角钢冲剪机,槽钢冲剪机,多功能冲剪机,角钢冲孔机”选择任县科锐机械厂，公司位于：河北省邢台市任县邢湾镇边庄，多年来，科锐机械坚持为客户提供好的服务，联系人：段经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。科锐机械期待成为您的长期合作伙伴！