

油压裁断机厂 九钢机械 油压裁断机

产品名称	油压裁断机厂 九钢机械 油压裁断机
公司名称	东莞市九钢机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市桥头镇龙桥路276号103室
联系电话	13650164750 13650164750

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市九钢机械有限公司

东莞裁断机现货供应40T50T60T80T100T四柱液压裁床机

裁断机单向阀有什么作用？

单向阀又称止回阀：用于裁断机液压系统中防止油流反向流动。单向阀有直通式和直角式两种。直通式单向阀用螺纹连接安装在管路上。直

角式单向阀有螺纹连接、板式连接和法兰连接三种形式。液控单向阀也称闭锁阀及保压阀，它与单向阀相同，用以防止油液反向流动。但在

液压回路中需要油流反向流动时又可利用控制油压，打开单向阀，使油流在两个方向都可流动。液控单向阀采用锥形阀芯，因此密封性能好

。在要求封闭油路时，可用此阀作为油路的单向锁紧而起保压作用。液控单向阀控制油的泄漏方式有内泄式和外泄式二种。在油流反向出口

无背压的油路中可用内泄式；否则需用外泄式，以降低控制油压力。

九钢液压油压裁断四柱裁断机九钢大吨位裁断机

高度设定：

- 1》清除工作台面胶板上的杂物，将刀模置放于胶板中央。
- 2》机器开动后，将设定手轮松开，将“压力制”左旋到零位。
- 3》把设定开关右旋转到“刀模设定”方向，裁断压板13即开始缓慢下行至贴紧刀模便自动停下。
- 4》把设定手轮推至下方并将其收紧。回复启动前04设定开关制（左旋）转到“裁断”位置。半自动精密四柱裁断机
- 5》再按动刹车开关，裁断压板就即时回升至位置，此时刀模设定完毕。裁断点的调整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。
- 6》分别用双手按下裁断开关，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。
- 7》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。
- 8》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。

裁断机使用现状讲解

液压传动的裁断机，现在仍然处于主流地位。在液压裁断机中，大量被采用的是吨位在8-20吨的摇臂式裁断机。平板式和龙门裁断机多数用于比较大型的生产厂家，更适合于对皮革、人造非金属材料的冲切。全自动裁断机在我国已经开始使用，由于制造业工业现代化程度的提高，在不久的将来可能会有一定的市场。但在近期，它将不可能替代液压裁断机。

裁断机是一些轻工行业不可缺少的设备。传统观念，裁断机是借助于机器运动的作用力加压于刀模，对材料进行切割加工的机器。近代的裁断机发生了一些变化，开始将高压水束、超声波等先进技术用于皮革冲切技术中，但人们仍然将这些设备归纳在裁断机类的设备中。

关键词：液压裁断机，四柱裁断机，海绵裁断机，珍珠棉下料机，油压冲床，自动裁断机