

闸式剪板机价格 闸式剪板机 艾尔玛剪板机

产品名称	闸式剪板机价格 闸式剪板机 艾尔玛剪板机
公司名称	马鞍山市艾尔玛机床有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	马鞍山市博望区博望镇镇东工业园
联系电话	18949552994 18949552994

产品详情

液压剪板机不下刀原因及解决方法

1、液压剪板机不下刀原因

- (1)溢流阀堵塞。
- (2)电器限位。
- (3)脚踏开关、机油泵坏。

2、液压剪板机不下刀处理措施

- (1) 将液压摆式剪板机的油缸进油口拆下，镙丝不完全松开。
- (2) 开机踩下刀，如果进油口有油出来，那么剪板机上电磁阀及溢流阀没有问题的，只是压力上不来。
- (3) 转动液压剪板机手柄至所需的刻度值，再将螺钉锁紧。
- (4) 当上下架行至下死点时，即迅速转动球阀关闭油路，使上刀架停于下死点，然后继续微量开闭液压剪板机球阀，使上刀架在全行程上逐段上升，此时即可逐段测量刃口间隙之均度。
- (5) 刀具在进给或在加工时要求低速运行，这时步进电机运转速度较低，采用低压电源供电，闸式剪板机定价，而程序回零点时，要求快速退回，这时要求步进电机高速运行，采用高压驱动电源，使输出转矩增大，保证正常回零。
- (6) 控制高压驱动电源输出的有一开关三极管，当开关三极管损坏后，高速回零点时，高压电源打不开，步进电机输出转矩不够，造成回零丢步，致使刀具返回不到原点，闸式剪板机一台多少钱，针对这一故障更换开关三极管即可消除。

剪板机虽然有一定的弊端金属成型不可少

- 1、液压传动、摆式刀架，机架整体焊接坚固耐用，使用蓄能器油缸回程平稳迅速。
- 2、具有无级调节行程的功能，上刀有两个刃，下刀有四个刃，上下刀片刃口间隙量用手柄调节，刀片间隙均匀度容易调整。
- 3、防护栅与电气联锁确保操作安全。
- 4、剪板机压板采用独立液压式压具，闸式剪板机，每个压具的末端均有塑料垫脚。
- 5、后挡料剪板机数控系统。剪切次数有数字显示装置。
- 6、滚动托料装置在减少摩擦阻力的同时，还可以保证工件表面不被划伤。
- 7、全钢焊接结构，振动消除应力，强度高，刚性好。
- 8、液压上传动式，平稳可靠。

数控剪板机液压体系保护和保养作业

- a. 需调动时可依据被剪板料薄厚设定正当的刃口间隙。锁紧各调压螺钉，压力调动终了。挡料间隔数值由验电器显现。
- b. 按点动上，YV1断，YV2通，上刀架返还至定然高低时用一厚板顶住刀架，再按点动下，并再逐步拧紧调压阀的调理螺钉，当压力表压力达22Mpa时为止，卷板机此压力即为零碎任务压力。
- c. 需调动时因本工具的液压零碎出界前均已调动好，调理器压曲柄已锁紧，用户没有要随便调动，如因故形成压力阀平衡时，可按下述办法从新调动。需调动时可依据需求的板料剪切长短设定适合的挡料间隔。而正在确需调动时，可作以次详细调动。

闸式剪板机价格-闸式剪板机-艾尔玛剪板机由马鞍山市艾尔玛机床有限公司提供。马鞍山市艾尔玛机床有限公司是从事“剪板机,折弯机,机床”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：陈总。