

## 4柱裁断机 九钢机械一年质保 4柱裁断机厂家

产品名称	4柱裁断机 九钢机械一年质保 4柱裁断机厂家
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

怎么看哪家的4柱裁断机产品质量好？

想要购买好的4柱裁断机就要选择一家正规的厂家进行购买，这样才可以保证产品的质量。但是现在市场上售卖该产品的质量参差不齐，到底如何去辨别哪家的质量过关呢？想要购买品质有保障的4柱裁断机，需要选择一家有正规营业执照、产品的厂家进行购买，九钢机械设备就是一家从事生产售卖4柱裁断机的厂家，有的团队为产品质量保驾护航，并且有相关的营业许可证。如果你也需要购买4柱裁断机的话，推荐九钢机械设备家的产品。

供应40T50T60T精密四柱手动液压裁断机珍珠棉海绵EVA包装裁断机 一、机器安装1.将机器水平固定在平整的水泥地面上，检查机器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.往油箱注入68#或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。二、操作说明1.首先将裁断深度控制器（微调旋钮）左旋为零。2.打开电源开关，按下油泵起动按钮，空载运转两分钟，观察系统是否正常。3.将推拉板，胶板，工件，刀模按先后顺序叠放在工作台中部。4.对刀模（刀模设定）。 . 松开对刀手柄，自然落底并锁紧。 . 开关右旋，准备试裁。 . 双击绿色按钮，进行试裁，冲裁深浅由微调控制。 . 微调：转动微调按钮，左旋减浅，右旋加深。 . 行程调节：旋转上升高度控制器，右旋行程增加，左旋行程减少了，行程可在50-230mm(或50-300mm)范围内自由调节，正常生产时以上压距离刀模顶部50

mm左右行程为宜。特别注意：每次更换刀模，工件或垫板时，须重新对刀设定行程，否则，会损坏刀模和垫板。安全事项：、为确保安全，作业时严禁将手及身体其它部位伸进冲裁区域内，维修保养前必须关闭电源，并在冲裁区垫入木块或其它硬物，以防止泄压后上压板失控，造成意外人身伤害。、特殊情况下，需要上压板立即回升时，可按复位按钮即可，停止时，按下电源刹车按钮（红色按钮），整机系统立即停止运作。、操作时必须双手击上压板上的两个按钮，不得随意手，或脚踏操作。保养：经常保持机内的清洁，滤油网每月清洗一次，液压油每年换一次，工作前应注意检查机内的油位，当低于规定的液面时应补充与机内同一牌号的液压油，不得混合使用。裁料时，应把工件放在工作区的中央，以使机床各处受力均匀，从而延长机床的使用年限。

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》分别用双手按下载断开关，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。