

油压裁断机 九钢机械一年质保 油压裁断机生产商

产品名称	油压裁断机 九钢机械一年质保 油压裁断机生产商
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

供应双边自动送料精密四柱裁断机吸塑珍珠棉液压裁断机

裁断机油温高的原因裁断机油温高一般是以下几个方面的原因:、超压使用机器:超压使用机器时,油泵、电机、液压件等元件都是在自身额定压力之上工作,时间长了即会产生大量热量,造成液压油温度过高。且裁断机超压使用会造成机器零部件提前老化,缩短使用寿命。第二、液压油量太少:液压油加入量少超过过滤器两公分以上,高低于加油两公分为宜;过少的油量必然会影响散热效果,且会使油泵吸入一定量的空气造成压力下降等!所以适量的液压油量可以帮助裁断机有效的散热。第三、液压油太脏:液压油太脏会造成吸油量偏小,液压油太脏也会过滤器堵塞造成油泵吸油不足;当油泵吸油困难和不足时会额外消耗能量造成油温过高。液压油以每年更换一次为宜。第四、油泵排量匹配过大:油泵匹配过大,一般是出现在更换油泵和其他零部件后出现(原厂出现的可能较小),油泵排量过大不仅会造成液压油温度过高,而且会使马达过热现象。第五、总结:大家可以根据以上几个方面对照自己的实际使用情况,来找到自己裁断机油温过高的根源,解决。(当然!若您暂时无法找到裁断机油温过高的具体根源,您也可以加装散热装置来解决)。

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50mm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。

现在油压裁断机被广泛应用工业的生产过程中，因为以前的油压裁断机已经不能满足现在高速度发展的工业化生产了，近许多朋友也在问我有好的产品推荐，到底哪家的产品质量好。九钢机械设备的油压裁断机质量就不错，该厂家的产品在市场上受到客户青睐和认可。九钢机械设备汇集了多年的行业经验，有生产研究该产品的高素质人才，凭借的产品质量以及到位的售后服务态度，产品的，远销全国各地，如果你有需要购买该产品，推荐他们家产品。