

# 液压四柱裁断机 九钢机械一年质保 液压四柱裁断机供应

产品名称	液压四柱裁断机 九钢机械一年质保 液压四柱裁断机供应
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

供应九钢双边送自动送料吸塑裁断机智能吸塑裁断机吸塑裁断机下料机

液压裁断机滤油器详谈！！！！

通常所说的“滤油器”，一般是指“过滤液压油”的过滤设备。一般是由“壳体”和“滤芯”组成。

按“滤芯”的材料分，可以分为“纸质滤芯滤油器”、“化纤滤芯滤油器”、“玻纤滤芯滤油器”、“不锈钢滤芯滤油器”等。

按照结构形式分，可以分为网式滤油器、线隙式滤油器，折叠滤芯式滤油器、烧结式滤油器、磁性滤油器等。

按“滤油器”安放的位置不同，还可以分为“吸油滤油器”，“管路滤油器”、“回油滤油器”。

考虑到泵的“自吸性能”，“吸油滤油器”一般都是“粗过滤器”。液压裁断机通常使用的是“网式滤油器”，其滤芯以“铜网”或者“

不锈钢网”为过滤材料，在周围开有很多孔的“塑料”或“金属”筒形骨架上，包着“一层”或“两层”铜丝网，其“过滤精度”取决于“铜网层数”和“

网孔大小”。这种“滤油器”结构简单，通流能力大、清洗方便、但“过滤精度”低，一般用于“液压泵”的吸油口。

## 60吨单、双边自动送料裁断机四柱油压裁断机精密裁断机

自动裁断机的压力如何设定？

自动裁断机刀模设定：

- 1.清除工作台垫上的杂物。
- 2.右键单击“电源开关”，单击“油泵启动”，将“切割深度”旋转到左侧位置，用双手按下两个切割开关，运行几次，然后松开设置滑块。
- 3.将要切割的材料和模具放在垫的中间。
- 4.向右旋转裁断机的“刀模设置”开关，切割压板将开始缓慢下降，直到接近模具为止，然后自动停止。
- 5.上下移动设置滑块几次，然后将其置于底部以锁定它。
- 6.将“刀模设置”开关转到左侧，切割压力板将立即升至高度的位置，然后完成刀模设置。

裁断机的切割压力设定：

- 1.在完成刀模的设定之后，将裁切的材料放在垫板上，然后将刀模放在裁切的材料上，然后将进纸板推入裁切操作区域。
- 2.双手按下两个工作开关（绿色按钮）。此时，切割压板将下降并加压至刀模。刀模切割完材料后，它将自动升至启动和停止之前的位置（具有压力保持功能的裁断机），在延迟保压后升高。
- 3.切割材料时，如果发现切割的材料没有完全切割，请调节切割深度控制器并顺时针旋转“切割深度”旋钮；如果将刀模压入垫板的深度过深，则会“切割”“深度”（Depth）旋钮逆时针旋转。旋钮旋转值越大，切削深度越深。缓慢增加旋转幅度，并尝试对其进行调整，直到将刀模轻轻压入垫板。

裁断机提升高度设定：

用“上升高度”旋钮控制上压板的上升高度；旋钮值越大，上升高度越高。请记住，该值不能为“0”

油压裁断机油温过高有哪些原因？

- 1、油泵损坏，内部零件在高速转动时磨损产生热量。
- 2、油压组件内漏，如方向阀扣坏或密封圈损坏，令高压油流经细小空间产生热量。
- 3、压力调节不当，液压系统长期处于高压状态而过热。

裁断机上升或下压不顺畅有卡顿怎么回事怎么处理？

裁断机出现这种状况一般由以下几点造成：

- 一、机器的继电器松动或失效，首先把继电器按紧或调换下位置再观察是否还有卡顿的现象；
- 二、时间制失效，可以把裁断深度的时间制跟上升高度的时间制调换下再观察；
- 三、油路系统故障导致抽油不畅，这个需要师傅检测，不过这种情况比较少见。