

槽钢冲孔下料切断加工一体机 科锐机械

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 槽钢冲孔下料切断加工一体机 科锐机械 |
| 公司名称 | 任县科锐机械厂 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 河北省邢台市任县邢湾镇边庄 |
| 联系电话 | 13932964318 13932964318 |

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：任县科锐机械厂

设备无需人工加润滑油，本机设有自动润滑系统。减少维护时间。

整机液压系统只采用一只电磁溢流阀用以控制卸荷起动及系统安全，使操作更方便（操作控制箱只设定：启动、停止、工作三个操作键，使操作员工作无烦恼）。

配备氮气回程器，使上刀架完成剪切快速复位。

四刃口矩形刀片，翻转使用四次后，可重磨再次使用，降低生产成本。

如何调整剪板机刀片间隙？

1. 拆下下刀片，逐片清洗干净。

2. 刀片可以四面使用，挑选好的一面贴紧安装好。并检查刀片水平、垂直两个方向的平直度。
3. 拆下上刀片，逐片清洗干净。同理，刀片可以四面使用，挑选好的一面贴紧安装好。并检查刀片水平、垂直两个方向的平直度。
4. 上刀片是固定的不可以调整，我们通过调整下刀片来调整剪板机刀片间隙。
5. 找到下刀片的左右两个拉大间隙螺杆一般在外边。
6. 找到下刀片的左右两个推进下刀片缩小间隙的紧定螺钉它的上面有锁定的备紧螺母。一般在内侧。
7. 松开下刀片台面的左右四个螺栓。
8. 手动盘车将上刀片降至合适位置，操作者到冲剪机落料区开始调整。
9. 使用塞尺从左手上下刀片未咬合的部位开始粗调至0.5毫米。
10. 手动盘车使刀片上移到中间位置粗调至0.5毫米。
11. 手动盘车使刀片上移到右侧上下刀未脱开的位置中间位置粗调至0.5毫米。
12. 手动盘车将上刀片降至合适位置，开始精调整。

主要采用液压驱动，安全，操作方便；工作刀口长度从400mm到1200mm各种长度；金属冲剪机的剪切力从63吨至400吨八个等级，适合不同规模不同要求的用户选择；还有就是安装不须用底脚螺丝，无电源的地方可用柴油机作动力。根据冲剪机的主要特点，我们不难发现在一些通用行业，如：加工、冶炼等通过利用冲剪机进行金属的分解剪切会事半功倍，提高工作效率。冲剪机主要适用于金属回收加工厂，报废汽车拆解场，槽钢冲孔下料切断加工一体机，冶炼铸造行业，对各种形状的型钢及各种金属结构件进行冷态剪断，加工成合格炉料。

槽钢冲孔下料切断加工一体机-科锐机械(推荐商家)由任县科锐机械厂提供。任县科锐机械厂拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！