

上海晶程机械专业供应废旧电缆线剥皮机厂家技术专业

产品名称	上海晶程机械专业供应废旧电缆线剥皮机厂家技术专业
公司名称	上海晶程机械有限公司
价格	.00/台
规格参数	
公司地址	上海市嘉定区黄渡镇春意路277号梅盛基地总部
联系电话	021-69978882 18001646887

产品详情

视频演示：<http://www.boxianji.cn/FeiJiuDianLanXianBoPiJi-PiMieJi-XiaoXingKaiPianJi-Product-115.html>

功能：平刀削片剥线，该机有三档调速功能，可剥软丝扁线、插座线、有线电视线等。

适用范围： 2mm- 12mm 电压功率：220V/1.5KW 380V/1.5KW 日产数量：150kg-300kg

尺寸：40cm × 40cm × 88cm 重量：56kg

性能和特点：1、进料时，绝对要将料的接头部位剪掉，以免使刀板受损。2、使用前，应先对机器进行调试，调试时不要开动电机，应用手转动皮带，料从相应的孔插入，经过两轴传动出来后，查看铜丝和橡塑的分离状况。

如果过深断丝或部分橡塑分离出来后不见铜丝露出，主要有以下两种可能：A、应调节两边上面M10螺丝压力的松紧。B、进料时孔位置是否放错。

3、如果出来的料能正常分离开，应将各部位的螺丝旋紧固定，以免在工作时造成位置松动难以作业。然后开动电机依次认清各孔位置，逐根进料。

4、此机在调节运用方面，相对其他机较复杂，如果调节适当，运用起来便得心应手，效益可观。

5、此机的刀板调节和刀板的修磨是关键，刀板应经常拆下进行修磨，正常工作一般三至五天进行一次修磨，修磨时刀口的厚度要相同于原来的尺寸，尽量将刀刃修磨成一条直线（易于调节）。由于刀的刃口比较宽，放在砂轮的横边平面磨削比较合适，磨好之后，应用专用油石顺刀口方向对两边进行修磨，适度即止。

6、安装刀板时，拿去上轴查看下轴的位置基本正常后，将刀板位置安在（小孔进料头）离轴中心3-4mm，（大孔进料头）离轴中心6-9mm，锁紧两边M12

螺丝，将刀板固定，查看刀刃口整条直线与下轴的间隙，刃口与轴的间隙应用下轴底下两边M10

螺丝进行上下调节，间隙一般调到0.4-0.6mm为宜。间隙调好后，再将刀板左右上下MS

螺丝在刀板位置不变的情况下，进行上下旋紧，然后按齐配件，调试正常后方可工作。