

鹤山裁断机 品质排 平面裁断机

| | |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | 鹤山裁断机 品质排 平面裁断机 |
| 公司名称 | 鹤山市颖锋机械有限公司 |
| 价格 | 24000.00/台 |
| 规格参数 | 加工定制:是 类型:平面裁断机 品牌:颖锋 |
| 公司地址 | 中国 广东 鹤山市镇南工业城 |
| 联系电话 | 86-7508835062 18929029057 |

产品详情

平面式油压裁断机系列

hydraulic plane cutting machine

适用范围application range

塑膠、皮革、泡绵、尼龙、布料、纸板、及各种合成材料的一层或数层的成型裁断，被广泛应用于皮革加工、制鞋、成衣、皮包、玩具、塑料、包装及汽车工业等。

the cutting of plastics, leather, sponge , nylon, clothing, paperboard, one layer or multi layers of synthetic materials. widely used in leather processing, shoes making, garment, leather bags, toys, plastics, package and automobile industry etc.

特点features

操作简单省力，故障率低、裁断力强，裁断速度快，1000刀次以上/小时。

simple operation, labor saving, rare fault, strong cutting, high speed, above 1000 times/h

刀模设定装置，高低刀模调整，非常简单、准确、快速。

cutting model setting and the adjustment are very simple, accurate and fast

作业时寂静，噪音小，改进工作环境。

quiet and noiseless when in operation

微调装置，可轻易得到最佳之裁断冲程，延长刀模及裁断板使用寿命。

the best cutting stroke are available and the using time of the cutting model and the cutting board can be prolonged when adjusted slightly.

设有安全作业方式。

safe operation model is set

规格：specification model

| 项目technical | yf-668 | yf-668a | yf-660 |
|------------------|----------------------|----------------------|-----------------------|
| 冲程stroke | 10-100mm | 10-100mm | 10-100mm |
| 使用马达motor | 3hp*4p | 2hp*4p | 5hp*4p |
| 工作压力pressure | 25tons | 20tons | 30tons |
| 裁断面积cutting-area | 460mm*1600mm | 410mm*1250mm | 580mm*1600mm |
| 机械尺寸dimensions | 1830l*800w*1430h(mm) | 1480l*800w*1430h(mm) | 1850l*1050w*1530h(mm) |
| 净重n.w. | 1400kg | 1080kg | 2000kg |

操作时应注意事项

1》裁刀设定时，一定要先放松设定手轮，使设定杆接触到裁断点控制开关否则裁刀设定开关转至on时，无法产生设定的动作。

2》工作时裁刀尽量置于上压板之中央位置，以免造成机械之单边磨损，影响其寿命。

3》更换新裁刀，如高度不一样时，请依设定方法，重新设定。

4》裁断动作时，手请离开裁刀或斩板，严禁用手去扶助刀模而来裁断，以免危险。

5》操作人员如需暂离位置时，请务必关掉马达开关，以免他人不当操作而损坏机台。

6》请避免超负荷使用以免损坏机器而减少使用寿命

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。

2》分别用双手按下12裁断开关，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。

3》在冲裁物料时，如发现物料没完全裁断时，调整03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。

4》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。

液压裁断机常见故障及解决方法

| 故障现象 | 故障分析 | 排除方法 |
|---------|------------|-------------|
| 1.指示灯不亮 | 1.变压器保险烧毁 | 1.更换保险丝 |
| 整机无电 | 2. 刹车开关未打开 | 2. 打开电源刹车开关 |
| 2.指示灯不亮 | 指示灯泡烧毁 | 更换指示灯泡 |
| 能启动电机 | | |

| | | |
|--------------------------|---|---|
| 3.指示灯亮 能启动电机 但不能工作 | 1. 电机保护开关跳掣 2. 主控接触器不良或烧毁 3. 电机烧毁 | 1.打开开关 2. 更换接触器 3. 更换电机 |
| 4.指示灯亮 能启动电机 但不能工作 | 1.刀模设定开关打到水平位置锁住油路 2. 电机 转向错误 3. 工作开关接触不良线头脱落 4. 电磁阀线圈烧毁 5. 电磁阀阀芯卡住 6. 行程调节手柄松 | 1. 将刀模高定开关打到竖直方向 2. 将电机其中两相线对换接好 3. 检查线路接好线头 4. 更换线圈或整个电磁阀 5. 清洗阀芯 6. 重新设定刀模 |
| 5. 不能工作能复位 | 电箱内j1继电器烧毁 | 更换继电器 |
| 6. 能工作但不能复位 | 电箱内j3继电器烧毁 | 更换继电器 |
| 7工作压力不足 | 1.裁料层过厚 2. 刀模设定行程调得太低 3. 过滤网堵塞 4. 油泵损坏 | 1.减少料层 2. 调至适当位位置 3. 清洗或更换过滤器 4. 更换油泵 |
| 8漏油现象 | 油缸油封老发 高压油管接头松动 | 1. 更换油封 2. 拧紧接头 |
| 9马达油泵出现噪音 | 1.油泵转动胶粒磨损 2. 过滤网堵塞 3. 液压油损耗 4. 油泵轴承损坏 5. | 1. 更换胶粒 2. 清洗过滤网 3. 加足液压油 4. 更换轴承 5. 更换油封 |

油泵轴端油封老化 6. 更换轴承

6. 马达轴承损坏

- 10速度减慢降低或
上升后死机不能上
升或下降
1. 油缸密封圈老化
 2. 电磁阀阀芯磨损严重
 3. 压力油粘度降低
 4. 主继电器接触不良
 5. 主路不能切换
 6. 电磁阀卡死
1. 更换密封圈
 2. 更换电磁阀
 3. 更换压力油
 4. 检查线路
 5. 清洗阀体

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。

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50-200mm(或50-250mm)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，不得随意改单手，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。

"鹤山裁断机 品质排第一"的裁断力为25（T），裁断面积是460*1600（mm²），加工定制为是，工作台尺寸是1600（mm），类型为平面裁断机，下速度是1000（mm/s），型号为YF-668，上速度是1000（mm/s），冲程调节范围为90，上压板至工作台距离是100（mm），主电机功率为3HP*4P（kw），品牌是颖锋