

摆式剪板机 普捷机床设备 临沂剪板机

产品名称	摆式剪板机 普捷机床设备 临沂剪板机
公司名称	马鞍山市普捷机床设备制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	马鞍山市博望区博望镇工业新城31号楼125号
联系电话	13965608828

产品详情

剪板机常见故障：

- 1 送上电源，指示灯亮，摆式剪板机，电机不能启动。电源缺相或主控制线虚接。检修电源与控制线和总停止按钮。
- 2 板皮忽薄忽厚。刀高或刀低，刀缝与进刀挂轮不一致，木材阴阳面。参照调刀图表调整刀高度，调整刀缝与挂轮，更换木料。
- 3 正常旋切时自动进刀，时进时停。（1）进给电路虚接；（2）电磁离合片打滑，刀过高。（1）检修进给线是否虚接；（2）用气油或柴油清洗离合片，临沂剪板机，调整刀高。
- 4 板皮前厚后薄。刀低，刀缝过小。参照调刀图，调整刀高和刀缝。
- 5 撞到后退行程开关时不自动退刀。行程开关和退刀控制电路断路。更换行程开关检修线路。
- 6 自动退刀时，撞到后行程开关不停车，总停止按钮不起作用。退刀接触点烧结不松开。修磨触点，更换新接触器。
- 7 板皮横截面薄厚不匀。刀刃不平，刀缝大小不一致。重新磨刀，调整刀缝。
- 8 板皮连不上。刀过高过低，刀缝与进刀挂轮配合不好，阴阳面。调整刀高，剪板机厂家，刀缝与进刀挂轮，更换木头。
- 9 细木轴时炸轴。刀高，进给压力大。降刀，调整挂轮，刀缝。
- 10 细木轴时转时停。进给压力大，刀缝大。调整刀高与刀缝。
- 11 细木轴成方轴。刀高，刀缝大或刀低。调整刀高与刀缝。

12 木轴两端粗细不一致。刀缝一边大一边小，刀台与双辊两端距离不一致。调整刀缝，将刀台螺丝松开，把刀台与双辊两端距离调一致，然后再将后扛一头花键套拨开，使曲线板都靠紧刀台轴装好，压紧刀合螺丝。

13 板皮不平整。刀刃不平直，单双辊不平直。磨刀，校正单双辊直线度。

14 板面不光滑。刀不锋利。磨刀。

15 自动不进给。

(1) 进给电路断路；(2) 变压器损坏；(3) 整流块损坏；(4) 保险管断路；(5) 电磁离合断路。

(1) 检查修理进给线路；(2) 检查上火线380V，下火线24-26V为正常，不正常时应检修更换；(3) 更换；(4) 更换；(5) 检查修理。

剪板机工作是上刀片固定在刀架上，下刀片固定在下床面上的，床面上安装有托球，以便于板料的送进移动，后挡料板用于板料定位，位置由调位销进行调节。液压压料筒用于压紧板料，以防止板料在剪切时翻转。棚板是安全装置，以防止发生工作伤事故。

1)调整前挡板

把后挡板靠紧下刀口，再把样板靠紧后挡板，将前挡板靠紧样板并固定。松开后挡板，去掉样板，装上板料，进行剪切。

(2)调整后挡板

将样板托平对齐下刀口，再把后挡板靠紧样板并固定，去掉样板，再装上板料进行剪切。

(3)调整角挡板

先将样板放在台面上对齐下刀口，闸式剪板机，调整角挡板并固定，再根据样板调整后挡板，剪切过程中同时利用角挡板和后挡板以定位。

剪板机保养周期：每天机床日常工作前后随时进行保养

- 1、严格按照把持规程履行操纵。
- 2、每次开机前按滑腻图表要求守时、定点、定量加润滑油。无油漆的部分涂防锈油脂。
- 3、开动剪板机机器作空转若干循环。
- 4、机床必须经常贯穿连接洁净。并经常检查电器部分任务是否正常保险靠得住。
- 5、平常必须做到人离机。
- 6、每天下班前对机床加油润滑及擦洗干净机床。

摆式剪板机-普捷机床设备-临沂剪板机由马鞍山市普捷机床设备制造有限公司提供。马鞍山市普捷机床设备制造有限公司（www.jianbanjichangjia.com）实力雄厚，信誉可靠，在安徽 马鞍山 的液压机械及部件等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领普捷机床设备和您携手步入辉煌，共创美好未来！