

6 × 3100液压剪板机生产厂家 无锡锡锻机床公司

产品名称	6 × 3100液压剪板机生产厂家 无锡锡锻机床公司
公司名称	无锡锡锻机床有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市锡山区东港镇工业集中A区五星大道2号
联系电话	18921286333

产品详情

电动剪板机的操作规程与维护保养

电动剪板机是属于剪板机的一种，应用广泛，比如冶金、轻工、机械、五金或其它金属薄板加工行业。该设备结构简单、操作简便、能耗低、噪音小及操作维护方便。

一、电动剪板机的操作规程

1.操作

(1)操作准备

- a.检查确认电线、开关是否完好，控制柜、操作台各按钮是否完好并在非工作位置，各元件是否松脱。
- b.检查刀具是否装好，有无松动、倾斜、杂物。
- c.检查各动作机构有无松动、损伤、异常。
- d.检查机器周围及内部无妨碍机器运行的物品。
- e.给各润滑点加油。

(2)启动

- a.合上空气开关，接通电源。
- b.按下电机启动按钮。

c.等几分钟，待电机完全进入运转状态。

d.踩下横杆，空试几次，确认正常。

e.按工艺要求放上待剪制品。

f.踩下横杆剪切产品。

g.取出在制品，按要求摆放整齐。

(3)停机

a.按下电机停止按钮。

b.切断控制柜内空气开关或断路器。

c.检查确认各操作开关在非工作状态。

d.清理机器内外边料、残物、杂物，确保清洁。

e.整理、清扫工作环境，确认整洁。

2.安全注意

(1)每班开机前查看电线有无破损、线头有无裸1露，光线是否充足。

(2)取放在制品时应在刀架上升稳定后进行，注意刀具下滑伤手。

(3)设备必须在完全断电后方可进行维修保养，以免电1击。

(4)设备运行中，操作者应与设备保持安全距离，严禁身体任何部位伸入刀具部位，整机只允许一人踩动横杆。

(5)及时清理设备周边油污以防滑倒。

(6)产品、废料箱、工器具等的摆放应规范，严禁任何物品摆放或紧靠在机器内外、电控箱内外和机器台面。

(7)操作者操作区域范围和操作活动空间应足够，必须满足操作者正常作业和在紧急情况下拆离。

(8)发觉设备异常要紧急停机报修，严禁设备带病运行。

二、电动剪板机的维护保养

电动剪板机主要是对非规则图形进行平面切割，理论上也要对其进行维护保养，具体如下：

1.严格按照操作规程进行操作。

2.每次开机前按润滑图表要求定时、定点、定量加润滑油，油应清洁无沉淀。

3.机床必须经常保持清洁，未油漆的部分防锈油脂。

- 4.电动机轴承内的润滑漾油要定期更换加注，并经常检查电器部分工作是否正常安全可靠。
- 5.定期检查三角皮带、手柄、旋钮、按键是否损坏，磨损严重的应及时更换，6×3100液压剪板机生产厂家，并报备件补充。
- 6.定期检查修理开关、保险、手柄、保证其工作可靠。
- 7.每天下班前10分钟，对机床加油润滑及擦洗清洁机床。
- 8.严禁非指1定人员操作该设备，平常必须做到人离机停。

除非注明，文章为锡锻机床数控剪板机原创，欢迎转载！转载请注明本文地址，谢谢。

剪板机床自动化进一步发展，是联结生产中各个环节、实现传送各种物质材料的自动化。这就是把一群数控剪板机床用自动传送联结起来，并在计算机统一控制之下形成一个管理和制造相结合的生产整体，它是数控剪板机床、智能机器人、自动化仓库、自动检测与运输技术等新型高技术及计算机辅助设计、辅助制造、生产管理控制等软件技术高度发展的结果。这就是柔性制造系统(FMS)。

关于剪板机维修规程的具体介绍

剪板机的维修规程包括哪些？具体来讲，主要包括以下内容，为：小修、中修、大修、试车与验收，下面就分别从这四方面入手，来详细介绍一下关于剪板机的维修规程，以便读者日后有所参考。

一、小修

- 1.拆卸检查部分磨损严重的机件。
- 2.清除污垢积料、调整间隙及相对位置更换或修复不能使用的零件、修复达不到精度的部件。
- 3.局部修刮或填补研伤划痕及凹痕。
- 4.小修时设备的外表一般不喷漆。

二、中修

- 1.拆卸分解需要检修的局部。
- 2.修理主要零部件与基准件、更换或修理不能使用的零件。
- 3.修刮部分失去精度或划伤起毛滑块，滑道等零部件的滑动面。
- 4.现场拆卸中修或运机修车间中修均可，必要时设备表面应进行补漆或喷漆。

三、大修

- 1.全部拆卸局部装配件运到机修车间、再进行零部件的分解和清洗。

- 2.修理基准件，更换或修复所有不合格零件。
- 3.加工或刮研全部基准面和滑动面。
- 4.整机装配后，设备表面全部打喷漆，然后进行精度检验和试车验收。

四、试车与验收

1.试车前的准备工作

- (1)机床总装调整完毕后，将各部清洗干净，并清除机床及周围污物。
- (2)电器系统应安装牢固，动作准确灵敏自动与手动连锁装置及各限位装置应牢固、安全可靠。
- (3)检查润滑系统，应管路畅通、无泄露。
- (4)各部分的机动动作，应首先手动进行试验、在确认无误、无阻碍现象后，再进行机动试验。

2.空运转试车

- (1)连续空运转2小时、检查机床各机构各部位、应工作正常、性能稳定、安全可靠。
- (2)起始选择60%最大削厚度的工作进行负荷试车直至最大厚度。在负荷试车中机床所有机构及电气系统等，均应正常工作，不应出现明显冲击、振动等不正常现象。

3.精度检验内容

- (1)机床几何精度检验应在空运转试车前和负荷试车后各进行一次。第2一次由主修钳工自检。第二次由主修钳工配合质量检查员检验。
- (2)几何精度检验、应按剪板机精度标准逐项进行，如有超差，允许进行调整，经调整后，必须重新检验，直到合格为止。

4.验收

- (1)机器经空运转试车、负荷试车、几何精度检验、工作精度检验合格后，由设备主管部门主持、质量检查部门，设备承修部门和使用部门、共同参加认真检查修理质量，核实所有技术资料，确认无误后各方在大修报告单上签字。
- (2)机器验收后，主修技术员负责任务书、修换件明细表、空运转及负荷试车记录、精度检验记录及机床修后总结等技术资料收集整理，并作为的附件存入设备档案。

除非注明，文章为锡锻机床原创，欢迎转载！转载请注明本文地址，谢谢。

6×3100液压剪板机生产厂家-无锡锡锻机床公司(图)由无锡锡锻机床有限公司提供。无锡锡锻机床有限公司(www.xiduan.com.cn)是一家从事“无锡折弯机,剪板机,数控冲床厂家”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“无锡锡锻机床有限公司”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使无锡锡锻机床有限公司在行业专用设备中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！

