

# 500吨虎头剪切机 力锋机械 虎头剪切机

产品名称	500吨虎头剪切机 力锋机械 虎头剪切机
公司名称	曲阜市力锋机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省济宁市曲阜市书院街道方家村西首
联系电话	18854710730 18854710730

## 产品详情

虎头剪切机具体是干什么用的？

虎头剪切机具体是干什么用的？

山东金属剪切机是干什么用的，很多行外人不知道，其实从字面上来看就能知道个大概了。

虎头剪切机是金属加工处理行业用来剪切金属材料的一种液压机械，通常也可称为液压剪切机。主要应用于废钢处理厂，冶炼铸造企业和金属回收站等。虎头剪切机可对各种型钢及各种金属结构进行冷态剪切，从而加工成合格的炉料。

虎头剪切机作为我公司主营产品，本公司有着丰富的生产经验，直致力于高性价比产品研发制造。如有需要欢迎致电本公司或到厂参观，我们将竭诚为您服务！

简述虎头剪切机剪切压力不可怎么处理？

简述虎头剪切机剪切压力不可怎么处理？

虎头剪切机剪切压力不可，剪切不动废料，是什么原因导致，又该如何处理？

1、液压体系作业压力是否正常，假设偏低则调整压力至额定作业压力

2、判别油泵是否露油，假设露油需替换

3、油缸是否露油，假设露油需替换密封圈。使用虎头剪切机的液压油路作业原理，把液压油输送到集成插装阀块，500吨虎头剪切机，通过各个单向阀和溢流阀把液压油分配到油缸的上腔或许下腔，在高压油的效果下，使油缸进行剪切运动!查看电磁下的集成块，有条件的可以用柴油清洗

虎头剪切机故障现象之前已说过，但是导致剪切机发生故障的原因是什么呢，主要原因有以下：

1 送上电源，指示灯亮，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 虎头剪切机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）用柴油清洗离合片，调整刀高。

4 虎头剪切机板皮前厚后薄。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。刀刃不平直的，刀缝大小不一致。重新磨刀，调整刀缝。

8 虎头剪切机板皮连不上。刀过高过低，刀缝与进刀挂轮配合不好，虎头剪切机，阴阳面。  
调整刀高，虎头式剪切机，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 虎头剪切机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。

500吨虎头剪切机-力锋机械(在线咨询)-虎头剪切机由曲阜市力锋机械科技有限公司提供。曲阜市力锋机械科技有限公司(www.qflfjx.com)坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。力锋机械—

—您可信赖的朋友，公司地址：山东省济宁市曲阜市书院街道方家村西首，联系人：孔经理。