

剪板机磨具电话 剪板机磨具 遵义富绅达有限公司

产品名称	剪板机磨具电话 剪板机磨具 遵义富绅达有限公司
公司名称	遵义市富绅达成套电气有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	贵州省遵义市南部新区南关办护城村沟组南山路 319号
联系电话	13595260662

产品详情

是什么原因形成折弯机液压系统无压力

给大家解说一下是什么原因形成折弯机液压系统无压力，希望对大家有所帮助；

毛病一：

- 1、 份额溢流阀的电磁线圈是否得电，份额电磁线圈电压是否符合要求，如上述原因，请查关电气原因。
- 2、 查看折弯机的插装阀是否卡死或主阀芯是否被卡死，以及阻尼小孔堵塞，假如是上述原因，请拆卸溢流阀清洗洁净，剪板机磨具，从头装上。
- 3、 三相电源调相，导致电机回转。

毛病二：滑块快速转慢速，时间停顿过长。

- 1、 查看油箱油面是否过低，充液口未被淹住，剪板机磨具电话，快进时油缸上腔充液吸空引起充液缺乏。如上述原因可以将折弯机的油箱油液加至充液口上方5mm以上使充液孔彻底被淹住。
- 2、 查看快进速度是否太快，引起充液缺乏。如上述原因可通过修正系统参数下降快进速度。
- 3、 提示查看充液阀是否被彻底翻开，假如是因为油液污染，使充液阀的阀芯活动不灵活有卡滞现象引起充液缺乏。需要清洗充液阀从头装上使阀芯灵活自若。

毛病三：滑块返程正常，快进正常，手动不能慢行向下，折弯机的折板无力。

- 1、 查看操控充液操控油路的“二位四通”换向阀是否作业正常，假如是则引起充液阀未封闭，使上腔与油箱充液口相通，不能建压。导致该阀不能正常作业的原因是没有通电或许被卡死。

2、查看充液阀是否被卡死，如是，请清洁充液阀，从头装上，至使阀芯灵活自如。

毛病四：滑块返程速度太慢，回程压力高。

此类毛病主要是折弯机的充液阀未翻开，此现象刚好与上述毛病三的现象逻辑关系相反，可参照毛病三的解决办法进行处理。

剪板机，剪板机性能特点

1. 液压剪板机矩形下刀片，可使用四个刃口剪切，延长了刀片的使用寿命。

2. 液压剪板机工作台上设有辅助刀座，便于刀片作微量调节。

3. 液压剪【剪板机】QC12Y液压数显摆式剪板机，液压剪板机，新富力牌剪板机，采用钢板焊接结板机工作台上装有送料滚球，操作轻便。4.

液压剪板机刀片间隙调整采用无极调整机构，适应不同板厚及材质的剪切需要。

5. 液压剪板机调整剪切行程、既可提高加工效率，又可实现分段剪切功能。液压剪板机/剪板机价格

6. 液压剪板机.剪切次数自动计数，减少了繁琐的清点工作。

二、液压剪板机液压系统

1. 先进的集成式液压系统，减少了管路安装，保证了机床运行中高度的可靠性和安全性。

2. 压料机构：出安装在机架前面支承板上的若干个压料油缸进油后，剪板机生产厂家，压料头在克服拉力弹簧的拉力后下压。

在选购期间，剪板机磨具厂家地址，应注意以下几点：

1、根据自己的需求参数，确定购买机器的规格参数，同时也要考虑到以后扩大企业规模后的需求留有一定余量确定机器的参数。特别是剪板机，对于剪切材料的料厚的要求范围，分条机在分条的大小等，在机器的型号参数确定后，就可以联系厂家购买。

2. 产品，事实上，不同的厂家生产的型号往往不同，厂家往往通过调货的方式来提供各种型号的产品。所以用户要特别注意选择适合自己的才是的。

剪板机磨具电话-剪板机磨具-遵义富绅达有限公司(查看)由遵义市富绅达成套电气有限公司提供。遵义市富绅达成套电气有限公司(www.fsddq.com/)是贵州遵义,配电装置的翘楚,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在遵义富绅达电气领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创遵义富绅达电气更加美好的未来。