

# 镇江大型液压闸式剪板机 普捷V型刨槽机

产品名称	镇江大型液压闸式剪板机 普捷V型刨槽机
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

### 简介液压剪切机的剪切抗力

液压剪切机的剪切抗力与哪些因素有关？液压剪切机如何使用？液压摆式剪机的操作规则有哪些？这三个问题都是我们应该知道的内容，如果不了解，那就无法很好的使用它，现解答如下。

#### 一、液压剪切机的剪切抗力

一般来讲，液压剪切机的剪切抗力与钢板原料、剪切温度、剪切速度、剪刀形状、剪刀空隙以及相对切入深度等因素有关，具体来讲，为：

金属性质：材料的强度极限越高，则剪切抗力越大，但塑性越低。

剪切温度：主要是指钢板剪切时的温度，温度越高，则剪切抗力越小，相对切入深度越大。

变形速度：理论上，变形速度是与剪切速度成正比，而剪切抗力也与变形速度成正比，镇江大型液压闸式剪板机，但在冷剪时，变形速度可以不考虑。

刀钝半径：刀钝半径越大，则剪切抗力越大。

#### 二、液压剪切机的使用

1.应怠速几个周期，以确保在正常情况下，能剪切成不同厚度的片状。

2.进行剪切试验时，应调整刀片的不同厚度和间隙，以保证其耐久性。

3.在剪切过程中应打开压力表开关，观察机油的情况，剪切应力应不大于20MPa，一般出厂时设定的压力为20—22MPa。

4.机器运转时，应无噪音，如有噪音，应立即停车检查，剪刀刀片操作时的温度应小于60度。

### 三、液压摆式剪机的操作规程

液压摆式剪机的操作规程分工作前、工作中以及工作后。

#### 1.工作前

空运转试验前，应确认驱动装置是否正常，液压系统油箱中的油是否足够，以及系统是否处于关闭状态。

#### 2.工作中

(1)剪切板材料的厚度，应根据“极限强度与钢板厚度关系图”来确定。

(2)刀盘之间的差距应根据金属板的厚度进行调整，但不得大于1/30板。

(3)刀板边缘应保持锋利，如出现刃钝或裂纹，应及时更换。

#### 3.工作后

(1)盘上的刀应放在较低位置。

(2)进行打扫清洁，确认机器已全部停止。

数控剪板机性能优化要点：

首先我们在选择数控剪板机上面的刀具和配件的时候，要选择质量好的产品。

因此使用质量高的道具不论是在处理什么厚度的材料的时候都可以提高产品切口的合格率，增加精度。

其次是要经常对配件之间的磨损参数进行调整。

在数控剪板机长期的使用过程中机器不断的进行机械运动，在杠杆作用的影响下，会出现一定的间隙，而这个时候则需要我们进行自动或手动的调整。

精度对于数控剪板机而言还是很重要的，如果说机床加工精度不够，大型液压闸式剪板机价格，那么也会相应地影响到它。一般我们在设计的时候都会考虑到它的应用方便。如果我们想要保持其加工精度，要做好下面的工作。在剪板机的选材上千万不要马虎。

剪板机可以采用全钢焊接结构，这样其主要部件可以采用应力处理，在较高静、动态刚度与减震性能上有着可靠保证。剪板机机架和刀架是一体化的，生产安全也是加工时的一个重点。它的后挡料采用了比较简易的系统进行显示，这样在加工过程中，大型液压闸式剪板机厂家，能够知道每一步的数据变化。尤其是它的间隙调节机构，既快速又灵活，而且所实现的剪切精度也高。

液压闸式剪板机不同于手动的剪板机，主要是通过液压部件消除振动应力，使得部件的精度更加准确。要知道，精度对于零部件加工的意义重大，精度越高，意味着合格率的上升，意味着成本的降低。

剪板机的刀架体是弧形的，它是以弧线的点接触来保证剪切材料的直线度，而闸剪刀架以相对于下刀刃

作垂直直线运动以保证剪切板料扭曲变形小，大型液压闸式剪板机价格，直线度更准确。

在启动剪板机后进行一些空转循环，以确保在正常条件下对不同厚度的剪板机进行测试，并熟悉剪板机的性能。试剪前必须调整刀片间隙，如果不调整叶片间隙，则会影响叶片的耐久性；不要违反规则切割厚度超过6 mm的板，以免损坏机床。

镇江大型液压闸式剪板机-普捷V型刨槽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](http://www.jianbanjichangjia.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，力求提供更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。普捷机床设备——您可信赖的朋友，公司地址：马鞍山市博望区博望镇工业新城31号楼125号，联系人：徐经理。