

# 双刀座纵剪收卷线现货 鑫通机械 辽宁双刀座纵剪收卷线

产品名称	双刀座纵剪收卷线现货 鑫通机械 辽宁双刀座纵剪收卷线
公司名称	泰安鑫通机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	泰安市南外环工业园
联系电话	18953831677

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：泰安鑫通机械设备有限公司

### 650mm金属纵剪分条机

650标准型金属纵剪分条生产线，结合单一规格用户在厚度4mm，宽在650mm以内薄板而设计的，分条可调速度10-120m/min，常规分条数在15条内。该生产线具备开卷、纵剪、张力、收卷等基本功能，其标准工作设备有开卷机、缓冲坑、侧导位、纵剪机及动力、过渡架、废边收料机、后活套、张力机、收卷机、液压系统、电气系统等组成。该整条生产线采用PLC集中控制，人机界面显示，是以欧姆龙、台达、西门子等为主导品牌的电控系统，完全依照用户的订单数量、分条数、不同分条规格、分条速度等参数自由设定。

## 纵剪分条机生产出现镰刀弯现象的原因

在数控分条行业中很多机器有时都会出现一些影响运行的故障，在出现故障后我们应该首先找到出现故障的原因然后在去找处理故障的措施。寻找故障原因不是一个简单的工作，它不仅需要拥有相当专业机器基本知识还拥有足够多的机器操作经验。在这些机器中纵剪分条机在分条时出现大镰刀弯现象，双刀座纵剪收卷线生产厂家，就是指材料分条后出现横向弯曲，也就是镰刀弯，双刀座纵剪收卷线厂家直销，今天我们就来分析一下出现这种现象的原因。

- (1)在轧制过程中，材料的应力没有完全消除，当应力向两边释放后，材料两边出现了弯曲。
- (2)刀片间隙没有调整好，再加上材料边缘有毛刺的话，那么会在边缘出现弯曲。
- (3)如果张力不均匀，而是集中在单边的话，辽宁双刀座纵剪收卷线，那么也会造成弯曲。
- (4)纠偏装置移动速度过快，那么与该装置相接触的部分就会出现弯曲。

以上四点就是分条机在分条时出现大镰刀弯现象的原因，希望对大家有所帮助。在实际生产中我们要做的就是每一次处理完故障后要做一个深刻的总结只有这样我们才能日积月累的积累经验。

## 钢板纵剪线整机详细介绍

(1)钢板纵剪线，机、电、气一体化设计、PLC控制，所以是、智能化操作。

(2)本机采用主机整体安装于地轨上，整体机架在地轨上由伺服电机控制移动。整经工作时，条带相对于分绞架和筒子架中心不变，且边纱张力均匀。

(3)固定锥体的钢质大滚筒经动平衡校验，整经传动为交流变频器控制交流电机驱动大滚筒实现恒线速运动，整经线速和整经慢速度在触摸屏上设定。

(4)整经机伺服传动是采用直接驱动主动滚轮，避免机器抖动，从而减少机器的安装难度。

(5)倒轴阻尼张力采用自动控制，使整个倒轴过程中能自动保持恒定的张力。

(6)配有三点定位的全自动分绞箔架，能进行自动分绞。

(7)具有完整的辅助功能及静电消除装置。

(8)可随时检测出整经机发生的故障，包括误操作、限位保护及计算机的运行情况，并将检测的信息以中文显示出来，方便维护。

(9)采用先进的大屏幕中文触摸式电脑，可以设定和监控各种工艺参数，直观方便。配有多种形式筒子架，可根据需要进行选择。

双刀座纵剪收卷线现货-鑫通机械-辽宁双刀座纵剪收卷线由泰安鑫通机械设备有限公司提供。泰安鑫通机械设备有限公司为客户提供“纵剪生产线,纵横剪复合线,纵横剪收卷生产线等”等业务，公司拥有“鑫通机械”等品牌，专注于机械加工等行业。欢迎来电垂询，联系人：陈经理。