

双刀座分条机厂家直销 鑫通机械 广东双刀座分条机

产品名称	双刀座分条机厂家直销 鑫通机械 广东双刀座分条机
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

纵剪线中的活套用于缓冲板料送进速度的差异

纵剪线的纠偏部分由滚道平台、导柱、丝杆、立式导向辊轮等组成，用于规范板料进入剪板机前的行走位置，提高板材的对角线精度。复校平配一台五辊校平机，校平辊直径125mm，材质40Cr，双刀座分条机哪家好，调质+中频淬火+精磨。定长送剪配一对夹送辊，夹送辊辊面涂覆耐磨橡胶，板面不留划痕，动力与五辊复校机共用。配交流伺服电机，PLC控制，可实现定长剪切。

纵剪线中的活套分别安装在牵引校平机与定尺机之间，用于缓冲板料送进速度的差异。

活套一端有液压油缸驱动的摆桥，在卷料料头引入分条机和收卷机时，双刀座分条机圆盘刀，摆桥均摆起，方便料头送进。一旦料头进入收卷机夹钳并夹紧后，摆桥摆下。

活套坑中各装有两对光电开关，用以控制板料储量，以控制开卷机送进速度和分条机剪切速度，以保证收卷机正常的收卷工作。

分条机运行中板材跑偏后的处理措施

在数控锻压行业中，无论是什么机器基本上都会遇到板材跑偏的现象，而且对于每一种机器它们的纠正跑偏的措施确有着非常大的区别。对于分条机来说跑偏现象是非常常见的，而且如果跑偏了就必须采取相应的措施否则就会浪费很大的板材材料，今天我们就来学习一下分条机运行中板材跑偏的处理措施。

对于跑偏现象首先要做的就是停机，发现跑偏现象立刻停机，慢一秒停机就会多浪费一点原材料。

其次就是查看购买机器是的纠正跑偏的说明，按照说明的收卷尺寸来收卷物料。

再次就是调整进料装置的尺寸和位置，让板材按照一定的轨道进行分条机中。

后就是调整分条机的刀片位置让其和板材输送轨道保持一致，双刀座分条机厂家直销，然后在重新放料进行分条测试，测试完成后在开机进行工作。

纵剪线的用途和适应行业

纵剪机又称纵剪线，纵切机，分条机，是金属分切设备的一种称呼。

纵剪线优点:操作方便，切割质量高、材料利用率高、切割速度无级调速等特点。

结构:由开卷(放卷)、引料定位、分条纵剪、卷取(收卷)等组成。

用途:适用于进行金属带料的纵向剪切工作，并将分切后的窄条重新卷绕成卷。

适用行业:变压器，广东双刀座分条机，电机，家电，汽车，建材，包装行业等。

适用材料:马口铁、硅钢片，铝带、铜、不锈钢板、镀锌板等。

双刀座分条机厂家直销-鑫通机械(在线咨询)-广东双刀座分条机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是一家从事“纵剪生产线,纵横剪复合线,纵横剪收卷生产线等”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“鑫通机械”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使鑫通机械在机械加工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！

