

不锈钢数控纵剪开平机加工制造 鑫通机械公司

| | |
|------|-----------------------|
| 产品名称 | 不锈钢数控纵剪开平机加工制造 鑫通机械公司 |
| 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

金属分条机在工作时的安全操作说明

- 1、分条机通电后不得随意将电控门打开，并用手去触摸电气元件，防止触电伤人；
- 2、操作者不可留长发，带手套操作机器，不锈钢数控纵剪开平机加工制造，衣服要将袖口扼紧（装卸刀具除外），机器在运转过程中不得用手去触摸滚轮；
- 3、刀具部份要确认锁紧，在运转中不得用手去触摸。目测运转情况时不得将头部靠材料和滚轮太近。操作机器时注意力要集中；
- 4、操作者严格按照作业流程进行操作，并有上岗资格。机器运转时不得将身体靠在机器任何部位；
- 5、机器运转时不得随意打控制箱门，并用身体或手、头部、去接触到传动部分；
- 6、上料时要注意力量的配合和放料的固定位置，防止原料脱落而砸伤脚部。下料时要注意将卸料臂滑轮

刹死，以防止卸料臂与卷取轴脱离材料脱落而砸伤脚部；

7、开关门时注意不要将手放置机构上防止夹手。夹杆与夹轮在运转时不得用手触摸。各类工具不得放置于机器任何部位

分条机安全操作的基本要点及环境要求

分条机运行过程中，如果刀具存在有横向摆动的问题，那么将会导致产生尺寸不良，比如刀具的横向摆动和刀具外径尺寸不同而不良。由于刀具的横向摆动值不可能为零。通常其负荷的横向摆动值约0.03 - 0.05mm。原因是刀厚、内径、间隔套宽度等精度误差，不锈钢数控纵剪开平机生产，厚板剪切时侧向应力产生的翘曲。

在分条机设备生产期间，由于钢板存在有横向翘曲的问题，因而造成了宽度尺寸不良。这是因为在横向翘曲状态下剪断的制品测量时比配刀设定值要大一些。由于随着分条机设备的生产运行，其中间隔套、刀具等存在一定的配合误差。通常情况下，间隔套、刀具等厚度精度为0.005。配刀时片数较多时，累计误差变大。此是由于上公差设定不良。要知道，分条机剪断的制品的宽度总比配刀的制品侧尺寸略显下公差状态。因此需要提前预测好这种下差程度。在制品侧配刀时间隔套的尺寸确定时参考。还要考虑到所采用的剪切方法。相比较来说，分条机设备采用直拉式剪切的话，那么钢卷张力加大，横向翘曲会消失，尺寸也会走下差。

分条机安全操作的基本要点

分条机使用前我们一定要清楚其安全操作的基本要点，这样才能确保生产的顺利进行，小编下面给大家说说分条机安全操作的基本要点。

一，分条机的使用环境要求：

机台应安装在温度适当、干燥、通风、光线好、方便操作的地方。此外，在日常的使用中，应保持使用环境的整洁，也要经常清洁机器，保持干净。

二，使用分条机的操作要求：

要运用高质量的纵切刀和横切刀，机器要将整卷或整张原材料进行固定长度分切加工；机器的定长分切控制需分为静态和动态分切两种，机器定长分切重要的性能指标是分切精度，成品长度一致性好；机器的分切长度可连续设定，如果实际分切长度有误差，需通过设定参数的方式进行校准。

分条机运行中突然失去张力的原因和处理方法

在分条机的日常加工生产中，有时候我们会遇到明明分条机在正常工作却突然失去张力，造成运行突然停止，当遇到这种状况的时候我们要保持清醒的头脑，首先要找出出现这种状况的原因，才能找到处理方法，今天我们就来为大家讲解一下分条机突然失去张力的原因和解决方法。

首先常见的原因就是操作失误，将正常的张力开关置于了"ON"的位置，不锈钢数控纵剪开平机哪家好，造成运行的突然停止。这种情况要在保证安全的情况下开启开关即可。

其次就是在运行过程中可能负荷太大导致张力不够而停止，这种情况一般张力不会突然停止一般会有前期提醒的，这种情况我们只需要将张力大小旋转按钮调至合适的位置即可。

再次就是磁粉功率放大器出现故障导致，这种情况只能是更换磁粉功率放大器。

后就是磁粉制动器或离合器的接地线掉落导致电路短路，北京不锈钢数控纵剪开平机，触电保护器采取应急措施导致，这种情况只需要重新将掉线接劳后，在开启触电保护器即可。

不锈钢数控纵剪开平机加工制造-鑫通机械公司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。