

冷弯纵剪机组供应 福建纵剪机组 太原华冶设备研究所

产品名称	冷弯纵剪机组供应 福建纵剪机组 太原华冶设备研究所
公司名称	太原华冶设备研究所（有限公司）
价格	面议
规格参数	
公司地址	太原市杏花岭区新建路新建SOHO203
联系电话	18535164201 18535164201

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：太原华冶设备研究所（有限公司）

纵剪机组

纵剪机组、纵剪机组定制、纵剪机组价格、二手纵剪机组、小型纵剪机组设备、纵剪机组厂家、纵剪机组价格、开卷纵剪机组、纵剪分条机价格、纵剪设备定制、纵剪设备价格、纵剪机组

今天小编就给大家介绍一下关于纵剪机组的相关知识，一起来看看吧！

浅析活套坑对纵剪机起到的重要作用

1、较深的活套坑对高速纵剪来说是必要的，有益于带条的平稳运行，入口端的加减速度不至于过快。纵剪机各带条不会过度抖动和干涉。

2、较深的活套坑可更好的布置活套内的测量传感器，使得纵剪机有效完成连续生产过程。

3、较深的活套坑会使带材有更好的垂度，特别是密度较小的材料，更深的活套坑会积累质量更大的带材，使纵剪机带材能平稳压在导辊上，避免带材运行时跳出分离盘。

4、对于多条、大卷径的卷材，较深的活套坑是必要的。因为多条带来厚差的不确定性更大，大卷径对于带条所积累的长度差更大。

想要了解更多纵剪机组资讯，欢迎大家给小编来电或者留言！

纵剪机组、纵剪机组定制、纵剪机组价格、二手纵剪机组、小型纵剪机组设备、纵剪机组厂家、纵剪机组价格、开卷纵剪机组、纵剪分条机价格、纵剪设备定制、纵剪设备价格、纵剪机组

今天小编就给大家介绍一下关于纵剪机组的相关知识，一起来看看吧！

纵剪线通电后正确操作流程

确保纵剪线整条生产线的连接线路无误之后，纵剪机组采购，则是给金属纵剪分条机通电，通电之后不得随意将电控门打开，并用手去触摸电气文件防止触电伤人，而且操作者在操作纵剪线的时候要集中注意力。

1.要确保纵剪线试机的操作者熟悉作业流程，并严格按照作业流程操作，且具有上岗资格证。这其中也包括操作者的自身不可留长发，带手套操作机器，衣服要将袖口扼紧（装卸刀具除外）。都是为了确保操作者在操作纵剪线时的安全。

2.纵剪线上料小车上料的时候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。同时要确保金属材料在开卷机上的位置要准确。

3.纵剪线不得随意打控制箱门，福建纵剪机组，分条机并用身体或手、头部、去接触到传动部分；目测运转情况时不得将头部靠材料和滚轮太近；不得将身体靠在机器任何部位；同时纵剪线在运转过程中不得用手去触摸滚轮；

4.下料时要注意将卸料臂滑轮，以防止卸料臂与卷取轴脱离材料脱落而砸伤脚部。

如果还有疑问，欢迎您来电咨询，我们将为您持续更新更多内容！

纵剪机组、纵剪机组定制、纵剪机组价格、二手纵剪机组、小型纵剪机组设备、纵剪机组厂家、纵剪机组价格、开卷纵剪机组、纵剪分条机价格、纵剪设备定制、纵剪设备价格、纵剪机组

今天小编就给大家介绍一下关于纵剪机组的相关知识，一起来看看吧！

正常使用时的纵剪收卷线设备如何调整？

1、如果板材呈现校不平现象，冷弯纵剪机组供应，可适当调整纵剪收卷线前手轮向下旋转1-2圈，后手轮可以同时旋转就可以。

2、当板材出现横向上翘的情况操作人员可以适当的调整设备上支辊来调节螺栓然后再转动调整1-2圈就可以了。

- 3、如果板材呈现横向下弯现象，可适当调整纵剪收卷线上支辊调节螺栓，热轧卷纵剪机组厂商，左右两侧向上调整1-2圈。
- 4、纵剪收卷线牵引辊气缸压力要调整在2-2.5MPa防止板材因压力过大产生压痕。
- 5、将板料从纵剪收卷线牵引辊方向放入，操作人员可以根据出板后视板材平整情况进行适当的微调。
- 6、如果板材呈现上翘现象，可适当调整平机后手轮向上旋转1-2圈。

想要了解更多纵剪机组资讯，欢迎大家给小编来电或者留言！

冷弯纵剪机组供应-福建纵剪机组-太原华冶设备研究所(查看)由太原华冶设备研究所（有限公司）提供。太原华冶设备研究所（有限公司）位于太原市杏花岭区新建路新建SOHO203。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前太原华冶设备在轧钢设备中享有良好的声誉。太原华冶设备取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。太原华冶设备全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。