

邯郸定做耐候钢板幕墙 根据图纸设计加工耐候钢景墙 雕塑

产品名称	邯郸定做耐候钢板幕墙 根据图纸设计加工耐候钢景墙 雕塑
公司名称	山东辰艾亚金属材料有限公司
价格	270.00/件
规格参数	辰艾亚金属:2mm-40mm SPA-H:2mm-40mm 山东:3mm
公司地址	聊城嘉铭25号
联系电话	17706350081 17706350081

产品详情

幕墙耐候钢板切边易出问题及处理措施

幕墙锈钢板边部剪切是使整卷幕墙锈钢板的宽度达到设定值。在生产0.5mm以下幕墙锈钢板在高速跑带过程中，容易出现以下问题：

1、局部拱起

高速跑带过程中剪刀口处幕墙锈钢板会突然出现局部拱起。

1)原因一

压环外径与刀盘外径尺寸配对不合理，或重叠量参数设置过大使得上下压环对幕墙锈钢板挤压变形。

处理措施：根据幕墙锈钢板厚度情况重新配对与刀盘相适应的压环或适当减少重叠量参数。

2)原因二

圆盘剪稳定辊辊面磨损，操作侧和传动侧辊缝不一致，在剪切时导致幕墙锈钢板两侧无法保持同样的张紧度造成瞬间局部拱起。

处理措施：保证稳定辊辊面的完好度和安装精度并调整好稳定辊辊缝，使幕墙锈钢板进入圆盘剪前保持稳定运行即能防止出现瞬间局部拱起。

3)生原因三

纠偏辊或卷取机芯轴与机组中心线不垂直，在卷取张力作用下使幕墙锈钢板两侧边部张紧度不一致，运行的幕墙锈钢板将趋向于张紧度较小的一侧滑动并与刀盘相挤压；且由于张紧度不一样，单位时间内通过圆盘剪幕墙锈钢板两侧总长度不一样，累积造成瞬间局部拱起。处理措施：调整纠偏辊轴承座或卷取机芯轴底座，保证它们与机组中心线垂直。

幕墙锈钢板

2、折边

1)原因一

产生原因压环配对不合理，上压环外径过大或重叠量设置过大，使幕墙锈钢板受到较大的挤压力造成。处理措施：更换外径较小的压环或把重叠量设置合理即能消除折边。

2)原因二

圆盘剪的两侧刀轴相对于机组中心线向外(幕墙锈钢板运行出口侧)偏 0.25° ，因极薄板的刚和张紧度不如厚板，外偏角度偏小造成折边。