威士达自动模切机|模切机厂

产品名称	威士达自动模切机|模切机厂
公司名称	东莞威士达精密模切机厂
价格	100000.00/台
规格参数	
公司地址	广东省东莞市大岭山镇建设路一街40号
联系电话	0769-82787998 13450673246

产品详情

威士达自动模切机|模切机厂-全自动模切机-东莞模切机

威士达模切机厂精度调整的四大因素 模切机在工作时会出现精度不高的问题，这是很普片的现象，该如何去调整其精度问题已经是工作内容的关键，造成其故障的原因有很多。

一、上模切版或下模切版定位不准。机器长时间使用会造成模切版框或模切底板上的定位块磨损，从而使配合间隙过大而导致模切精度降低。此时应更换定位块。侧定位板磨损是造成侧定位不准的重要因素。由于定位的拨动量不足以弥补磨损良，因此会造成侧定位精度变差。此时应更换侧定位板。 http://www.dgwsd.net 13450673246

二、模切机前、后定位摆架定位距离过小。因为链条本身长度有一定的误差，如果定位距离过小，则在前、后定位时不能消除链条误差，从而影响模切精度。此时应调整前定位摆架的调整螺杆或后定位摆架的凸轮位置，使前后定位架能拨动牙排2mm～3mm距离为宜。

三、模切机叼纸牙压力太小或不均匀。如果叼纸牙的活动牙弹性由于长期使用而变小，则会造成纸张在传递过程中滑移或脱落，从而直接影响模切精度;叼纸牙之间压力不均匀则可能造成纸张在模切过程中的歪斜。此时应更换活动牙。另外，固定牙在水平高度上也应该一致，否则也有可能在叼纸时产生纸张碰撞或叼纸后纸张起皱，影响模切精度。

四、纸板传送过程中，主传动链条磨损拉长，将直接影响模切前的定位精度。此时要更换链条。间歇机构磨损，造成牙排在停止或起动过程中发生抖动，也会影响模切精度。这种情况下一般只对定位精度产生影响，此时，应对要及时进行检修.