

开卷校平生产线 开卷校平生产线定制 青泰机械

产品名称	开卷校平生产线 开卷校平生产线定制 青泰机械
公司名称	泰安青泰机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省泰安市高新区北集坡办事处东夏村
联系电话	17863826668

产品详情

为您解析开卷线设备五点定位常识

1) 测量开卷线各个设备的外形尺寸，并且在各个设备上划出该设备的横向和纵向中心线，作为安放设备时的基准。

2) 开卷线以厂房中的柱子为基准，向开卷线的地基方向做等距点，将各等距点连接做柱子的平行线CD，开卷校平生产线市场价，然后做地基的纵向中心线AB，使得ABCD为矩形，且AC的长度与BD相等，若不相等或ABCD不为矩形，则调整A、B两点的位置，终达到AC的长度等于BD的长度，确定A、B两点的位置后，开卷校平生产线厂家，重新做地基的纵向中心线AB。

3) 在开卷线地基上作开卷机横向中心线的两端点E、F，测量AE和AF，使AE的长度等于AF的长度，如不相等，则修正E、F两点，做出开卷机的横向中心线EF。

4) 按照步骤3的方法依次做出开卷线其它各个设备的横向中心线。

5) 吊装开卷线的各个设备，开卷校平生产线定制，使得各个设备上的纵向中心线与地基的纵向中心线重合，各个设备的横向中心线与地基上的横向中心线重合，在各个设备安装就位的情况下进行位置复查，并进一步确认和微调。

开卷校平线的皮带如何更紧实的运作

振动缘故原由分析开卷校平线经研究，发明孕育产生振动的紧张缘故原由是由于皮带机后部主梁、前部升降机构刚度不够，各铰接、齿条、传动副间隙较大.机构在激振力作用下产生受迫振动.激振力源头紧张有1.被剪下的钢板有一个加速进程，根据达朗伯原理，皮带机将受到一个与剪切频率雷同，偏向与板料运行偏向相反的力;2.开卷校平线由于皮带机具备伸缩成果，中部无法利用辊子支持，只利用

一组钢筋托架支持皮带及钢板.当钢板运行至该处，重力使皮带下凹，皮带与托架摩擦阻力加大.钢板议决后，摩擦阻力减小3.个别辊子加工质量不高，圆跳动紧张超标、动平衡不好.开卷校平线激振力的频率与大小受皮带运行速度、剪切次数、工件质量、面积、形状、皮带机外伸量等多种因素影响.当该频率与皮带机固有频率靠近时便产生共振.

首先，操作人员必须经过专业培训，持证上岗，正确使用劳保用品。操作人员穿、戴好防护用品。操作者必须熟悉设备结构、性能和油路润滑系统、加油部位，检查转动部分和电气开关是否安全正常，并按要求对设备进行润滑。

在使用前，按照设备点检卡要求对设备进行检查，根据料厚调整好辊筒高度，然后开空车试转检查。操作时要思想集中，注意机械运转声音是否正常，严禁与他人谈笑。多人同时作业时要有专人负责，统一指挥，指挥要注意其他人安全。根据所矫钢板的变形程度、厚度和材质，在工控机上设置相应的参数。校正前，先对开口量进行调整，向上为正开口量，开卷校平生产线，向下为负开口量，在“0”点位置将数显表设置为“ ± 0 ”。调整工作辊开口量时，不允许带符合压下。

还有要注意的是，在钢板进料时要从中间进入，不得倾斜，以免损坏机器。在钢板进行矫正时，机器尽量一次通过，不要停机，如因卡料导致闷车，按下主机停止或反转按钮，使钢板退回，严禁操作控制活动梁的相关按钮。相同的钢板一次性通过合格后，要保存其数值，以便下次矫正。钢板在矫正中出现波浪形，是工作辊的压下量过大，通过上升上工作辊进行调整。进料时钢板上严禁站人。

开卷校平生产线-开卷校平生产线定制-青泰机械(优质商家)由泰安青泰机械科技有限公司提供。泰安青泰机械科技有限公司(www.kaijuanxian.cn)在机械加工这一领域倾注了无限的热忱和热情，青泰机械一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：宋经理。