立式刨槽机 普捷机床设备 日照刨槽机

产品名称	立式刨槽机 普捷机床设备 日照刨槽机
公司名称	马鞍山市普捷机床设备制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	马鞍山市博望区博望镇工业新城31号楼125号
联系电话	13965608828

产品详情

金属板材刨槽工艺的基本原理是将金属板材固定，利用刨槽刀片的机械运动，在运动轨迹上将金属在该位置的材料削掉，形成工艺V槽，立式刨槽机，而折弯角的大小与V槽深度存在关联，刨槽机价格，折弯角越小、需要刨取的V槽深度数值越大。有几点技术参数对刨槽加工影响较大，以下用某款刨槽机技术参数作为例子说明。

⑴开槽板料蕞大宽度、长度：该参数影响设备可以加工金属板材的蕞大尺寸。

⑵开槽板料蕞大厚度：该参数影响设备可以加工金属板材的蕞大厚度。

⑶V形槽距边蕞小距离：该参数反映的是加工金属板材时，刨槽边离板材料边的蕞小距离，该距离主要是供刨槽机夹钳夹取刨槽距离，加上厂家设置的安全距离，V形槽距边蕞小距离数值越小，代表板材刨槽边离板材料边的蕞小距离数值越小。

⑷切削速度：该参数反映的是加工金属板材时，刀具直线运动的速度，数值越大代表设备加工效率越高。

⑸刀架左右、上下移动分辨率及定位精度：各参数主要反映设备的加工精度，目前国内技术能做到的蕞小定位精度为±0.01mm。

除了上述设备参数影响刨槽加工外，还有一个重要参数就是刀具。刀具的质量和数量直接影响加工效率和刀具的磨损速度。传统刨槽设备均为三刀同削，而现时的技术已经变为四刀同削，每把刀之间均有0.1mm的距离，四刀同削的单次刨槽深度蕞大可以达到0.6mm。为了保证刨槽质量和延长这些刀具的寿命，一般企业设置的单次刨槽深度为0.4～0.5mm。业内蕞新研发的刀具均为合金刀，加工不锈钢材质每把使用寿命为2500～3000m。

刨槽机的应用

金属板材常被用来加工成保护设备的壳体，数控刨槽机，对设各起到支撑、保护和修饰的作用。对板材进行直接折弯的传统方法，使金属板材折弯处的变形较大，影响产品质量，现在对金属板材在折弯机上进行折弯之前，用刨槽机在折弯处进行V型开槽，可以达到折弯时减小变形的目的。

近年来，随着经济和制造业的快速发展，人们的生活水平也得到逐步提高，使得人们对生活质量的要求越来越高。在人们追求高质量生活的需求下，室内外装饰行业也得到迅速的发展，人们已经不再局限于简单的修饰，而是追求质量更高的装饰，追求高品质的生活。在装饰行业中，金属板材被广泛的应用于覆盖在装饰物表面，达到保护、装饰和美观的效果，因此对装饰行业所需的金属装饰材料和对金属装饰板材的加工方法提出了更高的要求，即要求折弯后的金属薄板工件折弯处棱边圆弧半径和变形尽可能小，同时佥属薄板工件的弯制断面形状更加复杂。为了达到产品的质量要求，金属薄板折弯前在折弯处进行一定深度的ｖ型开槽(俗称抽筋或剖沟)，然后用折弯机在V型槽处进行折弯，这种弯曲成形的方法称为Ｖ型开槽。

市面上主流的刨槽机类型有立式和卧式两种，立式刨槽机结构类似于门框式，利用夹具拉动板材到对应的加工位置，压钳压紧后通过刀具运动加工V槽，可以理解为通过板材的移动配合刀具加工，刀具只作加工轨迹的直线运动。卧式刨槽机加工原理则与立式刨槽机相反，日照刨槽机，其设置有大型工作台面，板材放在台面上由压钳固定不动，刀具为龙门架自动机械结构，先由龙门架上的刀具移动装置在Y轴上进行加工路线定位，再由龙门架带动刀具进行X轴上的V槽加工。可以理解为固定板材，通过刀具的移动进行加工。两种类型刨槽机各有优劣势。

立式刨槽机-普捷机床设备-日照刨槽机由马鞍山市普捷机床设备制造有限公司提供。“ 剪板机,风管生产线,折弯机,卷板机,冲床,刨槽机,激光切割机 ”就选马鞍山市普捷机床设备制造有限公司（www.jianbanjichangjia.com），公司位于：马鞍山市博望区博望镇工业新城31号楼125号，多年来，普捷机床设备坚持为客户提供好的服务，联系人：徐经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。普捷机床设备期待成为您的长期合作伙伴！