刨槽机厂家 济宁刨槽机 普捷机床设备

产品名称	刨槽机厂家 济宁刨槽机 普捷机床设备
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

金属薄板综合冷加工工艺：包括一系列的剪、冲/切/复合、折、焊接、铆接、拼接、成型等。一般完成一次板材加工入库需要几个过程，工厂技术部收到现场发来的板材加工图以后：技术部对加工图的深化、下料——剪板机剪板（剪板料）——刨槽机刨槽——数控冲床切边、冲孔——折弯机折弯板材——对成型板材组装、辅助焊接、打磨——喷涂前处理——喷涂板材——喷涂检测，包装入库。

刨槽机刨槽步骤：

将需要刨槽的板料固定在工件台上，调整好加工起点（原点），由刀架调整电机带动刀架对料板进行刨切加工，形成所需的“Ｖ”型槽，“Ｖ”型的的深度和宽度可以通过进刀量和不同刀具来保证。数控板材开槽机最大开槽宽度为1220mm，最大开槽长度4000mm，开槽前要根据开槽板材需要开槽的数量、间距、开槽深度和宽度等编程，刨槽机厂家，编程参数输入之后就可以进行自动开槽。

刨槽机安全操作规程：

一、工作时间注意力集中，严守操作规程，做到安全作业。

二，调整设备前首先切断电源。

三、根据所需尺寸进行精准调整，调整时需使用专用工具，小心仔细，济宁刨槽机，注意安全。

四、注意切角刀片与底轴之间的压力，以刀片与纸板接触后轻轻切断为准。微量调整，防止伤害刀口。

五、工作前送纸器要调整到同一直线上且和工作轴平行。

六、调整时注意分纸薄刀要成套使用且间隙适中，压线轮压力合适。

七、调好工作尺寸后，检查应锁紧部位是否锁紧，链条松紧是否适度，清除设备上所有闲杂物品，然后手动盘车观查有无异常，没问题后与周围同事打招呼准备开机。

八、开机时确保外露油杯油位适量，然后启动机器低速运转，观察是否转动异常，待各传动部分完全润滑且机器转动无异常声响再提高工作速度，发生故障立即停机检修。

九、生产前要预先试生产，待连续检查多张产成品，确认符合要求后方可进行正式生产，生产过程中注意观察，每隔五分钟类似试生产过程检查一次，有问题马上停机调整。

十、操作过程中小心谨慎，数控刨槽机价格，工作服扣紧衣扣，注意躲避刀口，数控刨槽机，不要用手触摸运动部件，不得随意触动按钮，保证生产安全。

刨槽机厂家-济宁刨槽机-普捷机床设备由马鞍山市普捷机床设备制造有限公司提供。马鞍山市普捷机床设备制造有限公司（www.jianbanjichangjia.com）为客户提供“ 剪板机,风管生产线,折弯机,卷板机,冲床,刨槽机,激光切割机 ”等业务，公司拥有“ 普捷机床 ”等品牌。专注于液压机械及部件等行业，在安徽 马鞍山 有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：徐经理。