

鑫通机械 铝板纵剪线 纵剪线

产品名称	鑫通机械 铝板纵剪线 纵剪线
公司名称	泰安鑫通机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	泰安市南外环工业园
联系电话	18953831677

产品详情

改善刀片分条精度成为了分条机技术提升的关键步骤

目前，国内分条机刀片的研磨多采用优质研磨加工油，该产品是一种油性研削液，适用于高精度研磨加工使用，由于其优越的润滑作用可以降低刀具面的磨擦系数，抑低发生热，并依其优良的冷却作用及极佳的渗透性而迅速排除发生热，防止刀具的过热而延长分条刀的使用寿命，同时提高加工面精度及提高工作效率，采用该产品加工出的分条刀精度高，使用寿命长，成为高精度加工刀具的必备产品，成为高精度刀具产业生产加工不可或缺的重要帮手。

为了改善分条机刀片的精度，在刀具的加工过程中，磨削加工需要特别注意工艺的选择。目前，分条刀的磨削多数运用超精磨进行平面磨削，所以加工出来的产品平面度可以达到 5μ 以内。但是，由于国内企业对于分条机刀片的要求越来越高， 5μ 的精度已经不再令客户的满意，为了获得更高的精度，高精度研磨加工成为分条刀具生产必备的工序，其他高的加工精度可以达到 1μ 左右，并且具有较高的平面度和表面光洁度，受到了用户的肯定。

为了提高研磨机床的加工质量，在分条机刀片的加工过程中，多数采用冷却油进行充分的冷却和润滑，这样可以使分条刀加工过程中的热能被冷却，还能够大幅度提高研磨后的刀具的表面光洁度，在整个加工过程起到非常重要的作用。因此，铝板纵剪线，磨削油可以有效降低了刀具发热变形的机率，专业的冷却油更能够细化研磨效果，在刀具的加工中获得具体应用，能够提高高精度产品的性能，河北纵剪线生产，获得了不错的效果。

金属纵剪分条线裁切的基本原理

纵剪分条线又指（滚剪，圆盘剪，辊剪，其工作的过程和剪切机理比较复杂，剪切质量与被切板材的材质，厚度，硬度，刀外径和刀刃锋利度密切相关.总的来说，板材分条需要经过"咬入，变形，滑移，断裂"等过程，其中"咬入和变形"是剪切过程，而"滑移"阶段是被拉断的过程.因此，上下圆刀间的水平间隙，重叠量，咬入角对于板材的剪切分条质量有非常重要的关系.

纵剪分条线主要适合于布料、编织物等材料的裁切，其主要是采用切刀来自动控制加热的温度和方式，然后再进行裁切让封边不散自动封卷，变频调速控制的方式，使得在裁切的过程中封边更加平稳、流畅，同时还减低了材料的损耗，降低了成本的支出。值得注意的是，其切刀所采用特殊的工艺加工合金产品，这样大大的提高了裁切材料的使用寿命。

纵剪分条机常用的两种传动方式

纵剪分条机中通常用到两种传动方式，它们分别是集中驱动和分辊驱动，不同的驱动方式下，所表现出来的特点也是不同的。由于集中驱动具有传动平稳、传递扭矩大、可靠性高等特点，因此能在校平过程中使作用力集中，并实现扭矩的合理分配。

但是由于集中驱动下纵剪分条机中每根辊子的线速度是一样的，纵剪线，所以一旦遇到不平行辊列的时候，板料会在不同的位置出现速度差，容易造成工作辊之间存在运动干涉和负扭矩现象，不管是材料还是辊子的磨损都会加剧。

如果采用分辊驱动的话就能很好的解决这一问题，但它也有缺陷，那就是由于纵剪分条机的每根辊子所承受的力和扭矩是不一样的，因此容易造成功率浪费。不仅如此，设计辊径和辊距的时候也容易受各种因素的影响。

鑫通机械(图)-铝板纵剪线-纵剪线由泰安鑫通机械设备有限公司提供。“纵剪生产线,纵横剪复合线,纵横剪收卷生产线等”就选泰安鑫通机械设备有限公司（www.taianxintong.com），公司位于：泰安市南外环工业园，多年来，鑫通机械坚持为客户提供好的服务，联系人：陈经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。鑫通机械期待成为您的长期合作伙伴！