

# 泰安纵剪卷取线 鑫通机械 纵剪卷取线

产品名称	泰安纵剪卷取线 鑫通机械 纵剪卷取线
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

### 与分条切相关的三个常见问题解答

在分条机的工作运行中有三点问题可谓是经常出现，甚至由于其出现频率非常高这三个问题都被列入了操作培训的必须课中，下面我们就来认识一下这三个问题。

首先个问题就是当放卷的轴承出现抖动现象应该如何处理。解决这个问题我们要通过调整分条机的三点定心轴同时与放卷的轴承进行接触即可。

其次就是如果分条机的主电机不转动应采取什么措施。这种现在我们要分三步进行处理就是将急停按钮复位，第二接通三项电源，检查整个线路节点有无松动，后就是修复或更换变频启动按钮开关。

后一个常见的问题就是机器的分切收卷不齐怎么办，对于这个问题我们要更换符合要求的内径纸芯并且在收卷过程中使用收卷压辊。

## 分条机运行中突然失去张力的原因和处理方法

在分条机的日常加工生产中，有时候我们会遇到明明分条机在正常工作却突然失去张力，造成运行突然停止，当遇到这种状况的时候我们要保持清醒的头脑，铝板纵剪卷取线，首先要找出出现这种状况的原因，才能找到处理方法，今天我们就来为大家讲解一下分条机突然失去张力的原因和处理方法。

首先常见的原因就是操作失误，将正常的张力开关置于了"ON"的位置，造成运行的突然停止。这种情况要在保证安全的情况下开启开关即可。

其次就是在运行过程中可能负荷太大导致张力不够而停止，这种情况一般张力不会突然停止一般会有前期提醒的，这种情况我们只需要将张力大小旋转按钮调至合适的位置即可。

再次就是磁粉功率放大器出现故障导致，这种情况只能是更换磁粉功率放大器。

后就是磁粉制动器或离合器的接地线掉落导致电路短路，触电保护器采取应急措施导致，这种情况只需要重新将掉线接劳后，在开启触电保护器即可。

## 分条机中不锈钢机的基本操作步骤

分条机不锈钢机械主要用于不锈钢带钢、卷带、碳钢带、铜带等生产分条，纵剪卷取线，分条机不锈钢机械生产过程经上料小车、开卷、整平机、分条主机、剪、缓冲池、涨力站、收卷等工艺生产而成。

- 1、开机前，按润滑要求，向各需加注润滑油的部位注射不同润滑油
- 2、首先检查各电器开关是否在0位，然后打开电源。
- 3、检查各机械部位及气动系统是否正常，如有异常现象，应及时检查排除，以免造成机械设备事故发生，。
- 4、检查变速器档位是否正确，否则产生质量问题，切割机压力表是否达到0.5-0.7mpa，否则不能切割。
- 5、每天早晨上班先让电机空运行2-3分钟，变速器档位对0，开车时操作者不准离开机床，不准做其他无关的事。
- 6、严禁戴手套开机，长袖衣服必须戴手袖，长头发必须戴帽子。
- 7、开机时旋转部位不得擦拭。

8、正确调整模具，不能大力下压，到位就行。

9、运行过程中，不锈钢纵剪卷取线，不准离开机床，泰安纵剪卷取线，不准做其他无关的事，注意焊口是否正常。

10、制管过程中剪带必须经过车间主任同意，存放到放带区，并协同吊带操作者在《生产流程卡》上详细记录，切不可随意丢弃。

11、操作中如发现各种异常现象，如冒烟、有焦味、保险丝突然烧断、指示灯突然熄灭及时关掉电源开关待检查清楚，排除故障后再开机操作。

12、产品的长度经常检查，不能超过6.01米，不能少于6.0米。严格控制在4mm之间。卸管架上的管不能超过总容量的95%，叫平口人员及时吊开，否则损伤由操作人负责。

泰安纵剪卷取线-鑫通机械(在线咨询)-纵剪卷取线由泰安鑫通机械设备有限公司提供。泰安鑫通机械设备有限公司(www.taianxintong.com)坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支敬业的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。鑫通机械——您可信赖的朋友，公司地址：泰安市南外环工业园，联系人：陈经理。