

12mm*2米纵剪校平 鑫通机械 纵剪校平

产品名称	12mm*2米纵剪校平 鑫通机械 纵剪校平
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

企业视频展播，请点击播放

视频作者：泰安鑫通机械设备有限公司

分条机组生产工艺流程

分条机组其实是属于一款将宽幅的带钢材料按照规格要求分切成窄条的机、电、液、一体化设备，16锰纵剪校平设备，用于将带钢剪切成所需的宽度规格。分条机组电气系统，主要是控制本机组的各个电动机，纵剪校平，液压系统和气路系统。整个电气系统以PLC可编程控制器为核心，配以直观的人机界面和高精度，高性能的S120变频调速系统及其它交流传动控制和各种检测传感器。

首先我们简单了解一下目前分条机组的主要应用情况。在利用该设备进行纵向剪切的过程中，其具有明显的优势，包括操作方便，切割质量高、材料利用率高、切割速度无级调速等优势，该设备其实主要是由开卷（放卷）、引料定位、分条纵剪、卷取（收卷）等组成。

结合实际的生产情况分析，分条机组的主要生产工艺流程可以概括为：备卷 上卷 开卷 铲头、直头 夹送、矫平 对中（双排立辊） 剪切头尾（横切） 对中（双排立辊） 纵剪（圆盘剪） 活套 钢带分离及张力控制 废边卷取 卷取 卸卷 收集。

纵剪分条机的结构

分条主机：机架全部采用钢板焊接，经退火后正火处理；上刀轴同步升降，电机为0.75KW摆线针电机，刀轴规格 160X1050mm，材料42CrMu调质处理HRC38°—40°，固定牌坊厚480mm一件，活动牌坊厚200mm一件，液压油缸传动，刀轴由同步箱万向节传动，侧导位：四立柱式手动侧导位，两侧可单独控制，调整范围200—1000mm。夹送辊：两条夹送包丁晴胶精磨处理、辊径130X1000mm，液压同步升降。

分条机技术支持——刀片选配知识分享

随着市场的快速发展，12mm*2米纵剪校平，很多行业对于产品的质量要求越来越严格。其中就分条机行业而言，由于对加工产品分切度品质要求越来越高，所以对于刀片的选配非常重视。我们知道，想要提升分条机设备的工作效率，改善分切质量，除了选择适合的设备和规范操作之外，刀片的选取是十分关键的。

那么，对于使用者来说，什么样的刀片才算是质量较好，什么样的刀片在工作中才能够满足分条机长期保持较佳工作状态的要求呢？就目前来说，该设备的应用领域已经相当广泛，产品早已广泛应用于布料、薄膜、纸张、橡胶、复合包装材料以及金属板材等材料的分切工作中。

在这些不同的行业中，有些材料对于产品的加工精度要求非常严格。比如不锈钢制品、船舶汽车、仪表电器、建筑及装潢等行业。对于这些行业来说，为了能够达到分切精度的要求，首先要注意严格控制刀片选材质量。目前在制作这类刀片的时候，常用的材质有9CrSi，SKD，SKH，T10，6CrW2Si，Cr12MoV，LD，邯郸纵剪校平，H13以及W18Cr4V等材料。

其次就是要选择适合的工艺流程，具体来讲，就是针对所选择的材质，然后一套完善的加工工艺，比如经过真空热处理工艺处理的分条机刀片不仅硬度均匀，而且产品精密度很高，这样将能够明显的改善刀片的加工质量。

综上所述，在利用分条机设备对不同材料进行分条处理的过程中，所采用的刀片的精度决定了产品切口的精度，可说它是决定产品质量的关键之一。通常情况下，对于用户而言，切口光滑平整、切断阻力较小、犀利以及优良的耐磨损性能是选取分条机刀片的较基本原则。

12mm*2米纵剪校平-鑫通机械-纵剪校平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！