

福建角度剪切机 无锡锡锻机床公司 4 × 200角度剪切机报价

产品名称	福建角度剪切机 无锡锡锻机床公司 4 × 200角度剪切机报价
公司名称	无锡锡锻机床有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市锡山区东港镇工业集中A区五星大道2号
联系电话	18921286333

产品详情

什么是开卷校平剪切线及其组成？

开卷校平剪切线是一种常用的剪切线，在剪切操作中很常见，今天具体为大家介绍一下如何使用开卷校平剪切线及它的配置设备等，具体阐述如下。

开卷校平剪切线主要由开卷机、校平机、中间输送架、剪板机机动送料架、落料台、电器控制柜等七大部分组成。适用于中等厚度范围的冷轧、热轧钢卷板、低合金卷板等开卷校平分条成各种规格的窄卷或剪切成各种规格的定尺板材。

开卷校平剪切线最大运行速度达120米/分钟，4 × 200角度剪切机报价，并可保护板料平整无伤痕；送料由伺服电机驱动，剪切精度高；双码垛出料，高效快速。

中间桥：用于引导钢板从粗校进入精校，有利于两台校平机的速度调节。

上料车：能够上下左右升降移动，使钢卷进入开卷机芯。

堆垛、收料：将校平剪切后的钢板码平，气动落料。

标准配置：上料小车，福建角度剪切机，开卷机、托板压料装置、限位装置、校平主机、活动桥、限位装置、定尺机、复膜装置、剪板机、输送工作台、气动排料架、液压升降台、卸料工作台、液压系统、电气控制系统等组成。

它能有效地控制卷板地跑偏，定长尺寸准确，生产效率高，料头送入校平机后，能自动地完成金属卷板地开卷、校平、剪切、落料地全过程。具有自动化程度高、校平质量好、剪切精度高、生产效率高、性能稳定可靠、操作维护方便等特点。

冷轧薄板开卷-校平-横剪-码垛生产线：

该系列生产线用于将不同规格的金属卷料，经过开卷、校平、定尺、剪切成为所需长度和宽度的平整板材，适用于加工冷轧板、镀锌板、彩涂板、不锈钢板。

开卷机：用于承载钢卷，液压胀紧。

粗校机：由校平辊对钢板进行粗校平。

上料车：能够上下左右升降移动，使钢卷进入开卷机芯。该生产线液压系统主要元件采用高精度组件，电气控制采用进口PLC程序控制器和触摸屏进行全线功能控制，具有自动化程度高、校平质量好、剪切精度高、性能稳定可靠、操作维护方便等特点，卷材一次上料可实现各工序的顺利完成，有效的减轻了工人的劳动强度，具有很高的性价比，是集机、电、液一体化的高性能产品。该生产线是将冷轧钢卷板、不锈钢卷板、铝卷板等开卷校平剪切成各种规格的定尺板材。

标准配置：液压上料小车、开卷机、液压引料机、夹送初矫机、液压齐头剪、过渡工作台、纠偏机构、纵剪机、边丝机、分离压紧机构、液压收卷机、卸料小车、精校机组、剪板机、码料小车、液压系统、电气控制系统等组成。

剪板机的选购、液压系统故障排除及其调整操作

1.剪板机的选购

在选购期间，应注意以下几点：

(1)买家要确定购买机器的型号，在购买时要考虑到以后扩大企业规模后的需求留有一定余量确定机器的型号。在机器的型号确定后，多了解一下周围购买过机床的使用情况，机器质量，特别是售后服务等情况。

(2)确认要购买的机器有哪些厂家生产，在这一环节，往往最容易忽视，因为不管联系到哪个厂家，基本上厂家都会告知专业生产该型号的产品，事实上，不同的厂家生产的型号往往不同，厂家往往通过调货的方式来提供各种型号的产品，这样购得产品的售后服务不太可靠。

(3)在联系多家生产机器的企业后，获得机器的价格、参数、付款及付货方式等之后，最重要的一步就是选择购买的厂家。一般采用去除最1高及最1低价后选择一个信得过厂家，这样能获得较好的性价比，同时又能保证质量及售后服务。

(4)接下来就是签合同付订金，带款提货或货到付款等相关事宜了。如果可能的话最1好到厂家考察一下。

2.剪板机液压系统的故障及排除

剪板机故障现象：路建立不起压力，上刀架无动作。

剪板机故障产生原因：电磁换向阀电器插头接触不良。

电磁换向阀阀芯被杂物卡死或拉毛面不动作；组合阀各阀芯密封口有杂物而不起封闭作用：组合阀内各节流孔阻塞，检查拆洗。上刀架回程缓慢或不能回到上死点，上刀架与压料缸动作顺序不协调：回程缸氮气压力不足，4×200角度剪切机生产厂家，分别检查并加以调整到额定压力。

3.剪板机的调整与操作

(1)刃口间隙的调整

刃口间隙调整的是否恰当是影响剪切质量和延长1刀片寿命的重要因素。间隙调整时暂将锁紧螺钉松开，然后转动手柄至所需的刻度值，再将螺钉锁紧。球阀作测量上下刀片刃口间隙均匀度之用。具体方法是以单次行程，当上下架行至下死点时，4×200角度剪切机供应商，即迅速转动球阀关闭油路，使上刀架停于下死点。然后继续微量开闭球阀，使上刀架在全行程上逐段上升，此时即可逐段测量刃口间隙之均度。

(2)操作前的准备

a.清洗各机表面之油污，注意截止阀上刻线应位于开启位置。

b.各润滑部位注入润滑脂。

c.在油箱中加入L-HL46号机械油(油液必须清洁)。

d.机器接地，接通电源，检查各电器动作之协调性。

(3)操作

a.开启机器作若干循环，在确保无不正常情况后，试剪不同厚度板料(由薄至厚)。

b.在剪切过程中，打开压力表开关，观察油路压力值，如有不正常可调整溢流阀至合乎规定要求。

c.操作时，如发现有不正常杂音或油箱过热现象，应立即停车检查。油箱最高温度不超过60度。

影响鳄鱼式剪切机单位剪切抗力的因素主要有哪些？

关于鳄鱼式剪切机的理论知识，今天我们来重点介绍其中的一点，为影响鳄鱼式剪切机单位剪切抗力的因素有哪些？这也是大家相要知道的，因此下面小编就花点时间来具体讲解一下，为大家答疑解惑。

影响鳄鱼式剪切机单位剪切抗力的因素有以下这些，为：

(1)金属性质

金属材料的强度极限越大，则单位剪切抗力就越大；但如果塑性越低，则剪断深度越小，也就是说金属断得越早，所以可以得出，单位剪切抗力与金属的强度和塑性有关。

(2)剪切温度

温度越高，则单位剪切抗力越小，但剪断深度是变大。

(3)变形速度

理论上，热剪时变形速度是与剪切速度成正比的，而冷剪时，单位剪切抗力对剪切速度的影响则非常小，因此可以忽略不计。

(4)剪刀侧向间隙

当剪刀侧向间隙的大小发生变化时，可以使得剪切时的受力状况发生改变。一般是间隙逐渐增大时，剪切时的受力状况为压缩—剪切—弯曲，但如果间隙过大或过小，都会使单位剪切抗力增加。所以，应选择并保持合适的间隙大小，从而控制好单位剪切抗力。

(5)刀钝半径

刀钝半径的大小会影响到单位剪切抗力的大小，并且两者是成正比的关系，刀钝半径越大，则单位剪切抗力就越大。

除了以上这些因素，还包括压板、剪刀、钢板的摩擦系数以及剪刀的几何形状等这些因素，也会影响到单位剪切抗力，但是这些因素的影响很小，所以通常可以忽略不计。

除非注明，文章为锡锻机床原创，欢迎转载！转载请注明本文地址，谢谢。

福建角度剪切机-无锡锡锻机床公司-4 × 200角度剪切机报价由无锡锡锻机床有限公司提供。福建角度剪切机-无锡锡锻机床公司-4 × 200角度剪切机报价是无锡锡锻机床有限公司（www.xiduan.com.cn）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：周经理。