

# 浙江铝板剪板机供应商 锡锻机床公司

产品名称	浙江铝板剪板机供应商 锡锻机床公司
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

### 剪板机在我们日常生活中的用途

剪板机作为一种平时最常见到的切割设备，一般剪板机适用于一些飞机的建造、工程单位的建筑施工、造船、小轿车以及一些轻工冶金等等行业，剪板机也给这些行业带来了不小的成效，减少了人工的开支，让切割技术更加的机器化与专业化，它比人工切割更加的精准与精确，不管是速度还是成效都要比人工高出一大截。下面我便为大家具体介绍一下剪板机的用途。

我们平时见到的剪板机它可以分为很多种，不同的剪板机它拥有着不同的用途，我们最常见到的剪板机便是平刃剪板机，这种剪板机一般在质量上都是要比其他的剪板机的质量要好上很多，而且切力大，这种剪板机一般用于一些电气焊的加工，它比较适合用在一些高质量的加工上。而滚剪型它一般在工作中精密度要其他的剪板机要高，而且可以让我们在使用过程中减少一些不必要的消耗。一些钢制结构的生产线剪板机，一些工厂通常把它们用在生产线完成后的剪断和角钢等工序，在完成这些工序时它们能够保证每一个边角能够完美不出毛边。一些板材使用的剪板机便于其他的剪板机不太一样，因为这种特殊要求，这些剪板机一般采用液压的剪板机，这种剪板机一般速度都比较高，在生产中可以连续进行生产，效率通常都是比较高的。不同的使用者可以根据自身不同的需求去选择剪板机。

### 剪板机作业质量操作规范介绍

#### 一、目的

为了规范作业员的工作行为，确保人机安全。防止由于人为的疏忽造成的产品的返修、报废，推动作业的标准化、规范化。

#### 二、内容

- 1.组长在分配工作任务时，要根据作业员的技能、经验，并将该产品的加工注意事项、产品的品质要求向作业员交代清楚。
- 2.作业员在接收到组长分配的生产任务后，须按润滑系统加油。检查机床的防护、信号装置完好可靠后，方可试车运行。
- 3.禁止使用剪床剪超厚、淬了火的钢、高速钢、合金工具钢、铸铁及脆性材料。
- 4.在换刀片后，根据材料薄厚调节刃口间隙，刀片应紧固牢靠，在刀片紧固后应先攀车试验一个行程，以免刃口撞击损坏机床。
- 5.送料时要注意手指安全，特别是一张板料剪到末了时，不要将手指垫在板料下送料或将手指送入刃口。最后一段料头不够200mm不准剪切。严禁两人在同一剪床上同时切两件材料。
- 6.开车中不许修理或擦试机床，机床台面上不许放工具或其它物件。
- 7.设备应有专人负责，未经批准不得任意使用。
- 8.工作结束后，应切断电源，擦净机床，清理工作地点。
- 9.发生人身设备事故，应保持现场，并报告有关部门。
- 10.做好工作区域的“5S”。

### 三、剪板机维护保养的方法

- 1.严格按照操作规程进行操作。
- 2.每次开机前按润滑图表要求定时、定点、定量加润滑油，油应清洁无沉淀。
- 3.电动机轴承内的润滑漾油要定期更换加注，并经常检查电器部分工作是否正常安全可靠。
- 4.定期检查三角皮带、手柄、旋钮、按键是否损坏，磨损严重的应及时更换，并报备件补充。
- 5.严禁非指定人员操作该设备，平常必须做到人离机停。

如发现异常情况，应马上通知质检或班组长负责解决，不良品请挑选出并与合格品区分开单独摆放，待质检或班组长通知再做让步接收，返工或报废处理(确认人员确认后需在生产记录单上注明原因并签名，以便后续查询)

## 剪板机厚板加工规程介绍

### 1.适用范围

本标准适用于各种黑色金属及有色金属的直线边缘的材料毛坯的剪切及其它类似的下料。

被剪切的材料最大宽度为2500毫米，碳钢板厚度为3—10mm，不锈钢板厚度为3—8mm，铝板厚度为3—8mm。

### 2.材料

材料为热轧钢板、不锈钢板、铝板等，不允许材料表面有划痕、变形、结疤、裂纹、夹杂、锈蚀等各类明显缺陷，镀锌材料表面镀锌层不允许有破坏。

### 3.操作流程

(1)批量下料：领料 转运到机床旁 打开机床 试刀 调尺寸 检查调试尺寸 拧紧定位 下料 检验 转运 冲压 检验 转运 折弯 检验 转运下工序 签收。

(2)单件下料：领料 转运到机床旁 打开机床 试刀 划线 下料 检验 转运 折弯 检验 转运下工序 签收。

(3)照配下料：领料 转运到机床旁 打开机床 试刀 照配测量 划线 下料 检验 转运 折弯 检验 转运下工序 签收。

### 4.设备及工艺装备、工具

剪板机(理论剪切板材厚度最大13mm，实际操作要求剪切板材厚度热轧钢板、镀锌板等最大8mm，不锈钢板、铝板最大6mm，以确保设备的剪切精度，减少产品加工变形)。

### 5.工艺过程

(1)首先用钢板尺量出刀口与挡料板两端之间的距离(按工艺卡片的规定)，反复测量数次，然后先试剪一块小料核对尺寸正确与否，如尺寸公差在规定范围内，即可进行入料剪切，如不符合公差要求，应重新调整定位距离，直到符合规定要求为止。然后进行纵挡板调正，使纵与横板或刀口成90°并紧牢。

(2)开车试剪进料时应注意板料各边互相垂直。

(3)辅助人员应该配合好，在加工过程中要随时检查尺寸、毛刺、角度，并及时与操作人员联系。

(4)剪裁好的半成品或成品用记号笔(白板笔)做好标识(标识要求见标识规定)，按不同规格整齐堆放，铝板剪板机供应商，不可随意乱放，以防止规格混料及受压变形等。

(5)为减少刀片磨损，钢板板面及台面要保持清洁，剪板机床床面上严禁放置工具及其他材料。

(6)剪切板条的宽度不得>20mm，切割板条需有板条校形工序，校形工具(橡胶、木质或铝质)锤，使用铁锤时需对零件表面进行防护。

### 6.工艺规程

(1)根据生产批量采取合理的套裁方法，先下大料，后下小料，尽量提高材料的利用率。

(2)零件为弯曲件或有料纹要求的，应按其料纹、轧展的方向进行裁剪。

(3)剪切毛刺高度：控制在0.1mm以下且不能容易脱落；以不挂手套、不伤裸手即可。

(4)转铆焊车间加工零件由铆焊车间将毛刺打磨至合格，转喷漆及装配车间加工零件毛刺由钣金车间修磨至合格后转工序，不允许有毛刺工件在喷涂及装配车间加工过程中出现再次返修现象。

(5)板材下料应符合图纸要求，剪切端面应平整不得有撕裂、变形的现象，板材的剪切下料时应保证四角成90度，板材下料后均应除掉毛刺，毛刺高度小于0.1mm。

(6)零件下料后需转交至下道工序，交由下道工序负责人在随工单下料零件的数量后方签收确认，此零件才算加工完成。

## 7.安全及注意事项

(1)严格遵守操作规程，穿戴好规定的劳保用品。

(2)在操作过程中，精神应集中，送料时严禁将手伸进压板以内。

(3)剪切所用的后挡板和纵挡板必须经机加工，外形平直。

(4)调节刀口或调换刀具时，必须先切断电源。

(5)切割的材料厚度不能超过设备规定的厚度，有焊缝的材料不能上剪板机切割。如果发现刀口滞钝要及时更换刀片，安装更换、调整刀刃时必须切断电源，先用木板或其他垫板垫好刀刃，以防失手发生事故，操作过程中要经常停车检查刀片、紧固螺丝钉及定位挡板是否松动、移位。

(6)机床的传动部分应有保护装置。

(7)启动机床前必须拿掉机床上所有工具量具及其他物件。

(8)操作者应经常检查刀片螺丝是否有松动的现象。

(9)批量下料时，应经常检查定位的尺寸是否移动，工件尺寸是否有变动(或变动趋向)并及时调整。

浙江铝板剪板机供应商-锡锻机床公司(图)由无锡锡锻机床有限公司提供。行路致远，砥砺前行。无锡锡锻机床有限公司(www.xidian.com.cn)致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为行业专用设备具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!