

分条机圆刀 分条机 泓众机械设备公司

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 分条机圆刀 分条机 泓众机械设备公司 |
| 公司名称 | 佛山市泓众机械设备有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 佛山市南海区狮山镇科宝北路12号之三首层A |
| 联系电话 | 13047075213 13047075213 |

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：佛山市泓众机械设备有限公司

浅析分条机卷取擦伤主要原因

您知道有哪些因素会导致分条机卷取擦伤吗？下面小编来为大家具体分析下。

在分条机设备进行纵剪的过程中，如果钢卷是以松弛状态进行卷的话，那么钢卷内部各层就会发生滑动。这样一来，就可能会导致钢板表面产生各种各样的擦伤，以及划伤的点反复摩擦产生的擦印。

事实上，在分条机设备运行过程中，即便是正常卷取的钢卷，在超过正常张力的情况下进行卷取也会产生擦伤。根据生产经验来分析的话，其中主要包括以下三种情况：

1，由于开卷机设置不合理所造成的擦伤。主要包括的情况有：操作分条机的过程中，开卷机所加的反张力超过母材卷取张力时，或者开卷机所加刹车不足时，或者开卷机止压辊压力不足时都会引起钢卷松弛，进而产生擦伤。此外，分条机，卷取松弛的钢卷上机开卷时也会重新拉紧进而产生擦伤。一旦开卷机反张力过大，钢板被拉开变松时突然卷紧，也会产生擦伤。所以作业完了时要采取措施减小刹车力。

2，由于收卷机设置不当，从而造成的卷取擦伤。在分条机组停止之后，再启动的过程中就容易出现松卷。剪切外圈的松弛、退卷时钢卷横向错位等等都会产生擦伤。此外，直拉式剪切，松弛的钢卷插上芯轴重新卷紧时，都会发生卷取擦伤。

3，种情况则是受手摇胀缩器影响而产生的卷取擦伤。在分条机紫铜张力不足的状态下卷取的松弛卷，用

手摇胀缩器张紧时，会错位卷取从而发生擦伤。此外，活套内钢带的横向摆动、重叠也会发生擦伤。

布料分条机的主要技术参数及特点

布料分条机设备操作简便，属于多刀型排刀分切。在实际应用中，这种分条机设备具有良好的适应性，能够满足不同产品的分条要求。

1、布料分条机的主要技术参数介绍：

分条速度范围为0-40米/分；

分切宽度范围为1800到3500 mm；

设备尺寸：3000 × 1500 × 1900mm；

较小分切宽度为10mm，功率为5kw。

2、布料分条机的性能优势：

首先，在这一布料分条机设备中，特别采用了新型设计的带有过渡装置的放布篮，因而不不管是卷装布，或是匹装散布，分切同样方便。再加上紧凑式的机械设计，使机器的占地面积大大减少，从而节约空间。

其次，在这种分条机设备中，所选用的刀片是利用钨钢合金材质并采用特殊工艺加工制成，使用寿命得到大幅度提高。在分切的同时，利用温度将布料的毛边封住，使布料没有毛边产生，并不留布焦。

第三，这种分条机设备能够用于分条不同的布料，比如尼龙、帐篷布、雨伞布、雪纺、色丁布、45度斜纹布、土工布、无纺布、雪纺等。此外这一分条机设备还可以用于花边生产、服装加工、电脑绣花、包装、彩旗制作、礼品饰品、鞋类加工、装饰辅料类等行业的料的裁切。

纵剪机的具体形式

纵剪机，金属分条机，其在设备构成上，是有开卷机、导向装置、开卷张力装置、夹紧装置、卷取机、圆盘剪、导向辊及活套等这些。并且，其是有具体形式的，是为：

单入口的活套纵剪：这一种纵剪机，是在剪床前设置活套，并将带材送入。其活套方式，是有驱动开卷、拉紧开卷以及浮动辊控制开卷等这些。此外，其可以实现微张力或零张力剪切，避免剪刀出现打滑这一现象问题，分条机圆刀，同时，开卷机可以不使用对中装置，在活套上实现对中，即可。

单出口的活套纵剪：其与单入口的活套纵剪的区别，是在剪床后设置活套。对于薄带，全自动分条机，在材料入口处可能需要导向系统，来避免卷取不同步这一问题。并且从目前来看，这一形式使用较多。

双活套纵剪：是综合了入口的活套纵剪和出口的活套纵剪这两种形式，主要是用在剖分带材中，适合薄和软的带材的剪切。

分条机圆刀-分条机-泓众机械设备公司由佛山市泓众机械设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。佛山市泓众机械设备有限公司（hongzhong88.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢

志成为机械加工具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!