

# 整平切片机 森捷数控 常州切片机

产品名称	整平切片机 森捷数控 常州切片机
公司名称	东莞市森捷数控设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市大朗镇长塘社区长塘工业区118号B栋一楼
联系电话	13798662580 13798662580

## 产品详情

### HQD-1100CS-2型伺服驱动·电脑控制高精度横切机

主要特点: 该机适用于金银卡纸、素面彩虹纸、定位镭射防伪纸、白板纸、塑料片材等卷筒材料的纵、横向裁切。电气主控系统采用中央计算机控制(PLC)，人机界面操作，常州切片机，动态显示；定长控制采用进口伺服驱动系统，自动识标光电开关采用德国进口，保证裁切精度。整机控制方式先进，将主机、伺服电机、送料电机三者的速度通过计算机集中控制，达到同步运行，具有裁切精度高、速度快、上料方便、堆垛整齐等优点。

### 电脑控制横切机的高精度

#### 一、操作条件：（工艺参数）

1.最大裁切宽：1600mm

2.最大裁切速度：80m/min

3.裁切精度：0.4mm

#### 二、操作步骤：

##### 加工空白资料

1.将裁切方式开关拨到空白状态上。

2.把实际裁切长度数值输入到3位长度拨码盘。

3.按控制箱上电源复位，送入电源，翻开各系统开关，使之上电，将自动、手动切换开关切换到自动状态，手动状态时，切刀不受电脑控制，自动状态时，切刀受电脑控制，完成拉料与裁切同步。

4.空机按运转键，调整主机调速电位器。

5.将料筒放到放卷机构上，并固定好，按表示图的穿料道路穿好料膜，先把送料速度开到最大，按运转键，并调整送料电位器，塑料切片机，使摆辊浮动在中间位置，即表示送料速度与进拉料速度匹配。调整摆辊张力弹簧，可调整资料在拉料辊和送料辊之间的张力大小。

6.依据料膜直径大小，切丝切片机，调整放料制动器张力大小，以能使料膜平整展开，平滑转动，无阻止现象为佳。

7.肯定纠偏的跟踪方式，将纠偏仪上各开关拨到相应位置，调整好光电眼位置及灵活度，将自入手动开关拨到自动状态，整平切片机，纠偏使进入自动控制状态。

## 如何控制操作卷筒纸横切机

### 铝板厚度宽度的控制

经横切机加工前后的铝板厚度宽度几乎没有变化，板厚板宽主要取决于冷轧工序，横切工序主要是复核板厚板宽是否稳定、合格，因而在生产中控制其厚度宽度的方法是，在穿带前，用千分尺，卷尺检测已打开的铝板带厚度宽度，确认其厚度宽度在生产要求的公差范围内时方可开机生产。机列运转生产中，适时随机抽取少量板片检测厚度宽度，一旦发现板厚宽度超标，立刻停机并检测有无超标板进入待包装垛板中，有则取出，直至待包装垛板中无超标板存在为止。包装前检测垛板最上方板厚，检测其厚度宽度有无超标，有则取出，直至无超标板存在为止，以此控制板厚宽度。

整平切片机-森捷数控-常州切片机由东莞市森捷数控设备有限公司提供。东莞市森捷数控设备有限公司（[www.dgsjsk.com](http://www.dgsjsk.com)）实力雄厚，信誉可靠，在广东东莞的电子、电工产品制造设备等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领森捷数控和您携手步入辉煌，共创美好未来！