

惠州异步裁切机 低价异步裁切机 森捷数控

产品名称	惠州异步裁切机 低价异步裁切机 森捷数控
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

GC-800高精度横切机/纵横切机

配置项：

- *拖料采用安川伺服电机及驱动器。
- *主机为摆线针轮减速电机。
- *整机过辊及走料平台采用进口软木包裹防划伤处理。
- *双工位静电消除。
- *采用Pro-face触摸屏为操作界面。
- *其他：具有报警、延时、人工开机等功能。

适用于照相纸、合成纸及金银卡纸、PVC等卷材的一次性纵横向裁切。

如何控制操作卷筒纸横切机

铝板平直度的控制卷筒纸切纸机

矫直机调整板带平直度的主要手段是: 调整上工作辊的压下量, 惠州异步裁切机, 以取得合适的辊缝; 调整适当的摆角以获得合理的变形情形; 调整各支承辊位, 使不同情形的板带经矫直机矫直后都得到相对更平直的铝板。压下、摆角、支承辊位还应适当匹配,

以获得较平直铝板。板带进入矫直机侧的弯曲变形明显要大于出口侧的。在其他条件不变的前提下，摆角愈大，异步裁切机保养，其入口侧的板带弯曲变形愈剧烈，其矫直能力会有所增加。但当摆角过大时，出口侧部分上工作辊与板面不能接触，异步裁切机保养维修，导致板带弯曲变形频次减少，矫直精度降低。同时，由于板带与工作辊接触面的减少，导致板带与工作辊面间的摩擦力相对减小，因而有时会因摆角过大而发生板带与工作辊面间的打滑)当来料板型较好时，只要调整出口的三辊调节就可以，把来料的大弯曲(卷取应力)压平就可以了。

如何控制操作卷筒纸横切机

1.铝板长度的控制A4纸切纸机

a:定长辊要有一定的预压力，防止定长辊压力过小而使带材和定长辊之间轻微打滑造成长度不对，低价异步裁切机，

b:检测实际剪切出来的长度和设定的长度之前的误差，从而适当的补偿。

2.铝板对角线长度偏差控制卷筒纸横切机

使用导边轮控制可以保证对角线在1MM之内，导边轮和带材之间预留0.5MM的间隙，可以防止带材在定长辊牵引力的作用下左右摆动而造成带材发生偏移时剪出的矩形铝板。

惠州异步裁切机-低价异步裁切机-森捷数控(诚信商家)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)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！