

徐州分条机 泓众机械设备厂 分条机视频

产品名称	徐州分条机 泓众机械设备厂 分条机视频
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

分条机刀片的选择、研磨与管理

分条机设备的剪切效果如何，往往会直接受到所用刀片本身质量的影响。从生产者角度来分析，薄板纵剪用圆盘刀片往往会追求韧性与耐磨性及减少换刀次数，更为了保证切口断面质量，一般选用硬度较高的钼系合金刀片。而这种刀片在裁剪一定数量的钢带后，刀口因磨耗逐渐变钝。

不仅如此，由于长期处于分切的工作状态，因而这种刀片的刀口钢质会产生一层疲劳层，硬度大幅上升，进而使得分条机设备的分切质量不太理想。为了避免因刀口变得非常脆弱，从而容易发生开裂现象，那么就必须要及时进行研磨消除其疲劳层，增加刀口锋利。

对于使用者来说，徐州分条机，选择的刀片不仅能够明显的提升分条机设备的工作效率，而且长期算下来还能够节省不少的成本。因此每组刀片的使用要建立档案。包括刀片的原始检测数据、每次研磨前的外径、每次研磨量等都要有记录，便于发现问题。那么，在进行磨削的时候，需要注意哪些问题呢？首先在磨削时所用的机床一定要是的外圆磨床。

其次在进行研磨的时候，一定要注意合理控制刀片的重叠尺寸，并且要注意一次磨削刀片数量不可过多，以免影响机床刚性。此外，分条机刀片的刀锋，经过某种程度的磨耗后再作研磨时，疲劳层的深度因切断钢板厚度不同，通常为切断厚度的10%左右。对薄板而言，纵剪分条机视频，刀片研磨时外圆以直径减小0.3~0.4mm为宜。

除此之外，还需要注意的是，在将分条机设备的刀片进行研磨之后，分条机视频，需要把外径相同的同一组刀放在专用柜中存放。各组刀片不能混放，而且刀片单面有缺陷和双面有缺陷的应该在存放柜

中标明，以便于下次装刀时能够方便的选择使用。

分切机操作流程如下：

分切机操作流程一、开机 1、开电气隔离开关(设置在电控制柜前)，按EMERGENCY STOP RESET及READY TO RUN 按钮，钥匙打开MACHINE 到 RUN

(主操台上)检查电压(380V)、电流是否正确、稳定； 2、打开液压系统电源开关(设置在主液压驱动架上)，检查主液压驱动系统油位及压力表显示是否正确、稳定； 3、打开气动截流阀(设置在气动控制柜下进气管上)，检查气压是否正确(不小于6.0bar)、稳定。

分切机操作流程二、设定控制

1、照分切计划单安排的薄膜类型、厚度、长度、宽度等设置分切菜单；
2、从PDF中提起相应的BOPP膜档案； 3、设定相应规格膜的收卷长度、宽度； 4、选择相应的收卷工位，调整好压辊臂及压辊，安装好相应规格的纸芯。

分切机操作流程三、上料、穿膜及接膜 1、

上料：按照分切计划单要求，依照行车操作规程，根据实际情况，在时效架上勾取相应的母卷，根据电晕面的内外选择方向放在分切机放卷架上； 2、

穿膜：当分切机上无膜时，须进行穿膜。 3、接膜：当分切机上有膜，换卷接头时，利用真空接膜台，先将接膜台启动到工作位置，人工把分切机一牵引辊上的膜展平并开动上部真空泵吸膜。

分切机操作流程四、开机运行改好规格，内外侧收卷臂上好纸芯，压辊处于运行准备状态时通知所有人员离开机器，准备运行； 将主操作台上ANTI-STAIC BARS置于AUTO， READY TO RUN

开通，精密纵剪分条机，启动 MACHINE RUN 开机运行； 分切机操作流程五、分切控制 在分切运行过程中，认真监控观察运行分切效果，对分切速度、放卷张力、接触压力及弧形辊、边料牵引辊、导边等进行适当调节控制。

我们大家在操作分切机的时候，我们都应该按照上面的流程来进行操作，正确操作分切机才是我们大家都需要掌握的。

分条机分切带钢横向弯曲等问题原因

在分条机设备分切过程中，由于受到一些不良因素的影响，因此有可能会造成钢带产生变形，比较常见的现象就是产生横向弯曲。引起这种问题的因素有很多，比如木材发生弯曲。比如木材在被轧制的过程中，其内部产生应力，成为潜在的残留应力，由于分条机分条后，失去应力平衡而呈现弯曲。

也可能是由于在分条机设备对带钢进行剪切的过程中，由于出现明显的毛边或者是两边毛刺不一致而产生弯曲。比如在卷取过程中因有毛边一侧和毛刺较大一侧板厚较大，卷径大而产生喇叭筒形成边部延伸的弯曲。此种情况应于另一侧插入合适厚度的纸张或做分割处理。

除此之外，还可能由于钢带边缘不平整，存在有波浪状，这将会导致其边缘厚度变化而引起切边延伸或因分条机刀片侧面烧结、刀片与刀片间不当接触，使刀片侧面粗糙，而产生带钢边缘波浪状。具体的应对措施为：加大水平间隙，以降低侧压。选择适合被剪物材质的刀片。

另外在分条过程中，还可能会遇到钢带横向折印的问题。针对这样的情况，首先可能是由于被刀片卷入产生折印。比如在分条机剪切宽度很窄的钢带时，由于指形压板没有充满两外刃之间空隙，导致带钢被两外刃刀片卷入而产生。此外可能是由于卷取卷筒钳口处产生折印，钢带在卷取机上卷取一圈时没有密贴，而在此一膨胀状态下继续卷取时产生。

在分条机设备运行中，还可能会发现分条产品上面出现有明显的刀痕，这很可能是由于压板产生刀痕所引起的，由于压板与通板高度不一致使其对钢带的推压过大而产生。或者是因刀具压板的上、下跳动

而产生刀痕。

徐州分条机-泓众机械设备厂-分条机视频由佛山市泓众机械设备有限公司提供。佛山市泓众机械设备有限公司 (hongzhong88.com) 为客户提供“分条机,整平机,飞剪”等业务,公司拥有“分条机,整平机,飞剪”等品牌,专注于机械加工等行业。欢迎来电垂询,联系人:袁生。