

# 纵剪横剪机厂家直销 中厚板纵剪横剪机厂家直销 鑫通机械

产品名称	纵剪横剪机厂家直销 中厚板纵剪横剪机厂家直销 鑫通机械
公司名称	泰安鑫通机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	泰安市南外环工业园
联系电话	18953831677

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：泰安鑫通机械设备有限公司

### 分条机的安装与试机

- (1) 机座的按座，先用垫铁找平，其各方向不平度的偏差每米不得大于0.1mm，机座找平后进行灌浆，必须等彻底干固后才允许安装调试机器，拧紧地脚螺栓。
- (2) 在安装拆卸过程，吊运工作辊及精密加工的各零部件时，不允许用钢绳直接接触加工表面，应垫毛毡以免擦伤。
- (3) 安装时各接触面密封处和螺栓把合面都应涂以薄层润滑脂。
- (4) 匀称地拧紧所有紧固螺栓和地脚螺栓。

## 如何提高分条机设备的分切质量

我们知道在利用分条机设备对一些材料进行加工的过程中，由于受到一些因素的影响，可能会出现毛刺、宽度不良甚至是侧弯等问题。如果对于产品生产精度要求比较严格的话，那么就需要及时采取一定的措施。

由于在分条机设备运行过程中，实际的分切质量往往会受到刀具等部件的影响。同时还要考虑到刀座的基本性能。首先在生产期间，如果刀轴在轴向或者是径向抖动较大的话，那么可能会引起间隙量和重叠量的变化，因而势必会影响到产品的分切质量。也就是说，这样可能会导致产品表面出现毛刺、侧弯以及扭曲等不良现象。

而这些现象将会反映出分条机设备的基本性能状况。通常情况下，在刀座运行过程中，刀轴的轴承温度会有所升高，而且刀轴也因为会发生热膨胀引起间隙量的变化。这样对于品质也会带来一定的影响。所以在设计和制作刀座的时候，应当考虑到这一热膨胀问题，在组装过程中应保证上下轴的相对差不超过五微米。

事实上，在分条机设备生产期间，想要达到较高的精度要求，那么不仅仅要注意控制刀轴在轴向和径向的抖动精度，纵剪横剪机厂家直销，同时还要确保刀轴本身的精度情况。对于刀轴直径而言，其刀具内径应保持在0.01到0.015毫米之间。也就是说，作为基准的刀轴也需要做到。

除此之外，还要保证分条机设备上刀轴的移动机能。这是因为在分条机设备运行期间，作为配刀基准面的轴肩位置在运行之后，由于部件发生磨损，其将会随着发生一定的变化。因而在设计时也要考虑到这个问题。

## 纵剪分条机定期保养维护的好处

定期进行保养和维护能够明显改善该纵剪分条机的工作性能，使其更长久的保持的工作状态。同时也可以降低出现故障的概率，既保证了正常生产的继续，同时也减少了损失。

实际进行保养维护的时候，需做哪些工作：

- 1、坚持每天在开启纵剪分条机设备之前对其进行检查，特别是对其的联轴器的检查，中宽带钢纵剪横剪机厂家直销，如果出现了松动等异常问题的话，一定要及时进行处理，此外，还应当检查润滑情况，并及时添加润滑油，保证润滑良好。
- 2、在日常使用和工作的过程中，应注意观察纵剪分条机的运行状态，如果发现其存在异常问题的话，一

定要由专业人员进行修复，有需要更换的零件应及时换新，纵剪横剪机厂家直销，保证其处于正常的工作状态。

纵剪分条机用的刀具刃口不锋利，反映出的现象为条料上的毛刺是连续的；刃口损坏，中厚板纵剪横剪机厂家直销，反映出的现象为条料上有亮点且毛刺是断续的。出现这种情况应将剪刀调面或卸下刀具重新研磨。刀具间隙太大或刀刃重合度太大，反映出的现象仍为条料上的毛刺是连续的，并伴有轻微的翻边现象。出现这种情况应停机检查刀具，调整好锁紧后再进行剪切。

纵剪横剪机厂家直销-中厚板纵剪横剪机厂家直销-鑫通机械由泰安鑫通机械设备有限公司提供。泰安鑫通机械设备有限公司（[www.taianxintong.com](http://www.taianxintong.com)）在机械加工这一领域倾注了诸多的热忱和热情，鑫通机械一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：陈经理。