

冷轧带钢纵剪开平机价格 冷轧带钢纵剪开平机 鑫通机械公司

| | |
|------|---------------------------------|
| 产品名称 | 冷轧带钢纵剪开平机价格 冷轧带钢纵剪开平机 鑫通机械公司 |
| 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

分条机精度对加工板材质量起着决定性的作用

1.上下刀轴不平行

众所周知，分条机很宽，一旦上下刀轴不平行，那就会发生传动侧一侧的刀片已经开始裁切，而操作侧一头还没有切到，也可能反一反。如一定要操作侧也切到，分条机刀片的重叠量在轴向个位置就不同了。重叠量不同，带料质量也难以保证。

2、上下刀轴轴肩有位差

圆刀间的间隙精度，包括名义间隙，动态间隙，累积间隙都对边部毛刺有重要的影响。间隙过大，边部毛刺就大，间隙过小，带料边部就会形成碎状毛刺。如果说，圆刀精度很高，分条机的精度也高，冷轧带钢纵剪开平机价格，但就是上下刀轴的轴肩有位差，这就会使原先处于对称状态的、并有很正确的雌雄刀单元发生中心偏离，因而使带料两边的间隙发生变化，一个会变大，冷轧带钢纵剪开平机，一个会变小。从而使带料两边都产生毛刺。以裁切0.2mm薄铜为例，它的单边间隙应为0.015mm，如果轴肩位差为0.005mm，虽然已经很小了，但两边的间隙就会变成0.01mm和0.02mm，上下雌雄刀的对称性发

生变化。在这样的情况下，铜板的裁切质量就保证不了，如果切的是又窄又厚的铜板，因两侧变形不一样，还会使带料发生侧弯。

3、轴肩对轴身的跳动

轴肩是所有圆刀、胶环、厚、薄垫的定位基准。如果它们之间不互相垂直，那所有在轴上的工具，在螺母的压力下就会发生偏斜，从而在转动时上下刀轴的雌雄刀单元的间隙在刀轴转动时发生周期性的波动，在金属板带的纵向就会产生毛刺时有时无的现象。

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，冷轧带钢纵剪开平机哪家好，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，还可能是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。

在利用分条机对一些薄板材料进行剪切的过程中，由于很多因素的影响，因而可能会导致产品加工出现一些异常的问题。接下来，我们就针对这些问题来为大家进行简单的介绍，希望能够帮助大家更好的使用分条机设备，提高产品质量。

在实际生产中，由于某些因素影响，可能会导致分条机设备所剪切的钢卷形状出现一些异常，比如塌卷。比如在剪切分条后，钢卷自卷筒取出时钢卷崩塌呈椭圆形，之所以会出现这样的情况，其主要原因是由于卷取时张力不足所引起，或者是由于钢带表面有防锈油，层与层之间无法形成足够的磨擦力。

另外一种异常的情况就是钢卷边缘度不理想。事实上，在分条机设备运行中，出现这种情况的原因包括很多方面：首先，可能是由于张力不良而产生收料不齐开始卷取时张力较弱，而卷取终了前张力较强时较易发生。提高开始卷取时的张力，并降低终了时的张力可防止此一现象的发生。

第二个原因可能是由于在卷曲过程中，由于张力大小不一，冷轧带钢纵剪开平机专业制造，因而导致收卷不齐。钢带头端切断时，直角度不良或钳口咬入钢带头部时直角度不佳，因而产生张力不均匀。在卷取卷筒上，钢卷卷一圈后，先确认分条带是否紧密贴于卷筒表面，然后再开始操作。第三个原因则可能是由于分条机设备活套坑内钢带左右晃动产生收料不齐。

除此之外，对于这种情况，还可能是由于分条机设备剪切时出现了较多的毛刺，因而导致收料不齐。对窄钢带由于剪切毛刺较大或两边毛刺不一致而产生。将双面毛刺向上的钢带在活套坑内翻面，使毛刺向下，可有效防止这种情况。

冷轧带钢纵剪开平机价格-冷轧带钢纵剪开平机-鑫通机械公司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）是山东泰安,机械加工的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在鑫通机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创鑫通机械更加美好的未来。