

# 热板数控纵剪开平机价格 热板数控纵剪开平机 鑫通机械

产品名称	热板数控纵剪开平机价格 热板数控纵剪开平机 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

### 自动纵剪分条机的角度位置及机械性能

自动纵剪分条机的纵剪在剪床前设置活套。将带材送入入套方式有中央驱动开卷、拉紧开卷、浮动辊控制开卷法等形式。该种方式可以实现微张力或零张力剪切，避免剪刀出现打滑现象；同时开卷机可以不要对中装置，在活套实现带材对中。

自动纵剪分条机在剪床后设置活套，剪切后的带材由剪切机推入位于剪切机和张紧装置之间的无张力活套中。对于薄带，为保证剪切时带卷开卷稳定，可能需要一个入口边部导向系统。该种方式可以有效避免厚度差带来的各条带材卷取不同步问题，通过控制卷取张力实现带卷的卷取，热板数控纵剪开平机专业制造，由于设置出套，带材可以自由流出剪刀，避免在张力状态下带材对剪刀的磨损，热板数控纵剪开平机，影响剪刀的寿命，同时由于出口无张力，避免了带材缩颈等现象。目前单出套使用较多。

自动纵剪分条机的两个刀片，上刀片为倾斜，下刀片为水平，相互成一定角度位置。这种剪切机常用于冷剪和热剪钢板、带钢、薄板坯及焊管坯等。有时亦用来剪切成束的小型钢材。轧制空腹窗料时，常用斜刀片剪切机剪切带钢的头部和尾部(采用的带钢未切头尾时)，以供接焊成大卷带钢用。

自动纵剪分条机将上刀片做成倾斜的，而下刀片做成水平的，其目的在于减少和被剪切件的剪切接触长度，从而降低剪切力，使剪切机的体积减小，并简化结构。斜刀片剪切机主要参数有：较大剪切力、刀片倾斜角、刀片长度和剪切次数。这些参数都是根据轧件的尺寸和机械性能确定的。

### 薄板剪切中因各种因素影响导致分条机加工异常

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，热板数控纵剪开平机价格，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，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。

### 分条机中不锈钢机的基本操作步骤

分条机不锈钢机械主要用于不锈钢带钢、卷带、碳钢带、铜带等生产分条，热板数控纵剪开平机加工制造，分条机不锈钢机械生产过程经上料小车、开卷、整平机、分条主机、剪、缓冲池、涨力站、收卷等工艺生产而成。

- 1、开机前，按润滑要求，向各需加注润滑油的部位注射不同润滑油
- 2、首先检查各电器开关是否在0位，然后打开电源。
- 3、检查各机械部位及气动系统是否正常，如有异常现象，应及时检查排除，以免造成机械设备事故发生，。
- 4、检查变速器檔位是否正确，否则产生质量问题，切割机压力表是否达到0.5-0.7mpa，否则不能切割。
- 5、每天早晨上班先让电机空运行2-3分钟，变速器檔位对0，开车时操作者不准离开机床，不准做其他无关的事。
- 6、严禁戴手套开机，长袖衣服必须戴手袖，长头发必须戴帽子。
- 7、开机时旋转部位不得擦拭。
- 8、正确调整模具，不能大力下压，到位就行。
- 9、运行过程中，不准离开机床，不准做其他无关的事，注意焊口是否正常。
- 10、制管过程中剪带必须经过车间主任同意，存放到放带区，并协同吊带操作者在《生产流程卡》上详细记录，切不可随意丢弃。
- 11、操作中如发现各种异常现象，如冒烟、有焦味、保险丝突然烧断、指示灯突然熄灭及时关掉电源开关待检查清楚，排除故障后再开机操作。
- 12、产品的长度经常检查，不能超过6.01米，不能少于6.0米。严格控制在4mm之间。卸管架上的管不能超过总容量的95%，叫平口人员及时吊开，否则损伤由操作人负责。

热板数控纵剪开平机价格-热板数控纵剪开平机-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)）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！