

印刷裁切机哪个牌子好

发布日期：2025-09-16 | 阅读量：32

切纸机压板不回位是什么原因造成的：1. 电器故障，在切纸机传动机构（涡轮箱，齿轮传动等）后面通常会配置2~3个行程开关，1个主要用于切刀过低点后，双手离开按钮时，切刀会自动回到高点（兼顾用于切刀计数功能）；另1个用于高点停止型号，当这个行程开关与碰头位置不正确时，切刀则不会停止在高点（这种情况只需要调节碰头或行程开关位置即可解除故障。2. 刹车故障，在切刀传动装置（涡轮箱，齿轮传动等）输入端，肯定配置有刹车装置，当刹车片磨损或间隙过大会造成切刀不能停止在高点（调节间隙或更换刹车片可解决），或离合器盘有卡滞，造成回位不灵活（拆开刹车部分零件，清洗加油即可解决）。3. 液压故障，在新机出厂时，液压活塞没有回到低点，使用一段时间后，表面磨合后活塞回到低点，造成压纸器位置过高（一般认为刀片低于压纸器底部），这种处理简单的方法是，大部分厂家都会在活塞头部设置一个顶盖，我们只需要加厚顶盖就可以解决。大概参数是当顶盖加厚1mm,压纸器下降约□PVC切纸机设备，就选瑞安市大鹏印刷机械有限公司。印刷裁切机哪个牌子好

但我们在进行切纸机的售后服务中发现，很多切纸机用户常常都忽略了这一点，结果，往往就因为切纸刀片磨刃的方式、方法、角度不对，造成裁切中的冲击力增加，导致保险螺丝松动，乃至断裂，终造成机械损伤。需要使用切纸机裁切的材料范围越来越广，像啤酒铝箔帽标、无碳复写纸、蜂窝纸板、磁卡、感光胶片等，这些材料在裁切过程中都会遇到不同的实际问题。如无碳复写纸在裁切时容易出现压痕，而磁卡、感光胶片在裁切中会出现压纸器固定不住，导致裁出废品等。这些问题都可通过调整压纸器压力，改进刀片和裁切传动系统得以顺利解决。不过，这些方面的技术，目前国内只有一些切纸机制造商可以全部解决。平张切纸机，是裁切机械的一种，使用范围，可以用于对纸张、皮革、塑料、纸板等材料的裁切。切纸机主要由主机（亦称龙门）、工作台、推纸机构、压纸机构、裁切机构等组成。推纸机构用于推送纸张定位并作后规矩，压纸机构则将定好位的纸张压紧，保证在裁切过程中不破坏原定位精度，裁切机构用来裁切纸张，侧挡板作侧挡规，工作台起支撑作用。标书裁纸机复位瑞安市大鹏印刷机械有限公司为您提供 PVC 切纸机设备，期待您的光临！

怎么样才能保养好一台切纸机：首先根据四季的不同，选用合适的液压油机，如冬季用20号机油，以保持其流动性；夏季用30号机油，以保持其一定的黏度。其次适当的保持液压的压力，压力太大的话就使密封圈爆裂，太小的话则会迟滞无力。以及及时的加润滑油，要在工作前在机械注油口加注润滑油，保持好机器的润滑、清洁，使机器处于良好的工作状态。然后点得用滑石粉或石蜡涂抹切纸平台和刀片口，这么做的话会有两个好处一. 减少纸张与平台的摩擦阻力，操作省力二. 延长刀片的裁切次数，裁切边口光滑整齐。

切纸机怎么进行使用？在开机前，需先检查切纸机设备周围一米内不堆放任何与工作无关的

物品，确定设备的螺丝和连接部件没有出现松动。操作人员尽量不穿宽大衣物，以免被机器卷入造成事故。切纸机的具体操作只要将其开关打开，后续正常放入待切割纸张即可，这过程需要注意的是切纸机的刀片非常锋利，由于纸张是自动传输进入，所以操作人员只要不在切纸机工作的时候过于靠近即可。正常情况下，切纸机每工作四个小时需要进行一次清洁，若是纸张的质地易碎，则需要酌情增加清洁的频率。此处需要注意的是，清洁的时候需要关闭切纸机的电源，并确定主轴完全停下工作之后方可。切纸机的各个部位需要周期性进行保养，其中主轴和齿轮等部位需要以星期为单位进行周期性润滑。瑞安市大鹏印刷机械有限公司致力于提供PVC切纸机设备，竭诚为您服务。

切纸机工作原理：1、切纸机的原理就是“铡刀”原理，但术语叫切纸刀；2、切纸方向不是直上直下的，而是斜向切下的；3、切纸刀是有一对液压缸（或气缸）驱动；4、切纸有前推板控制切纸宽度；5、现在的切纸机都是电脑控制的。电机带着皮带轮，皮带轮带着电子离合器，离合器带着刀体，油压带着油缸，油缸带着拉杆，拉杆拉着压纸器压纸，压纸器下来，切刀就下来切纸了。现在又程控切纸机就没这么复杂了。切纸机的推纸器既可推送纸张，又可作为定位的规矩用；压纸器将定位的纸张压紧，可避免刀片下切时出现移动而造成误差；刀条常用硬木或塑料制成，可保护刀刃，并保证完全切透纸张。此外，还有侧挡规，与推送器垂直，可保证切出的纸张相邻两边相互垂直。PVC切纸机设备，就选瑞安市大鹏印刷机械有限公司，用户的信赖之选，欢迎您的来电。PVC裁切机程控

瑞安市大鹏印刷机械有限公司是一家专业提供 PVC切纸机设备的公司。印刷裁切机哪个牌子好

切纸机的上刀下刀现象的产生原因：1、刀钝裁切时要掌握好切削量，要勤换刀，用快刀。如果刀过钝，则不但影响纸张裁切的质量，而且还会影响机器的精度和寿命，严重时还会发生机械事故。2、刀片的角度调节不正确刀片的角度应根据被裁切纸张而定，薄、松、软的纸张，刀片角度要小，一般为25~30；厚、实、硬的纸张，刀片角度要大，一般为30~35。否则，容易出现上刀、下刀现象，并加快刀片钝化。3、刀条原因正常时刀条与平台平面平行。当刀条过高或过低时，也容易出现上刀、下刀现象。这时需调整刀条使其与平台平面平行。印刷裁切机哪个牌子好

瑞安市大鹏印刷机械有限公司是一家有着雄厚实力背景、信誉可靠、励精图治、展望未来、有梦想有目标，有组织有体系的公司，坚持于带领员工在未来的道路上大放光明，携手共画蓝图，在浙江省等地区的机械及行业设备行业中积累了大批忠诚的客户粉丝源，也收获了良好的用户口碑，为公司的发展奠定的良好的行业基础，也希望未来公司能成为*****，努力为行业领域的发展奉献出自己的一份力量，我们相信精益求精的工作态度和不断的完善创新理念以及自强不息，斗志昂扬的企业精神将**瑞安市大鹏印刷机械供应和您一起携手步入辉煌，共创佳绩，一直以来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，员工精诚努力，协同奋取，以品质、服务来赢得市场，我们一直在路上！