

赣州卷烟厂知识案例申报表

编号：—

案例名称

SQ21X型切丝机#####

案例类型

管理类：#生产 #质量 #设备 #成本 #综合

技术类：#设备操作 #电气及机械维保 #工艺技术

文化类：#班组建设

项目现状

SQ21X型切丝机砂轮磨削面修整区域要求在砂轮磨削面的外缘，刀片刃口距砂轮内孔边缘10mm处开始进入磨削区域。偏离该区域时，需操作人员及时进行调整，以免造成砂轮磨削面崩裂，影响磨刀效果。

原因排查

根据SQ21X型切丝机#####

主要内容

- 1、磨刀系统的工作原理
- 2、砂轮修整装置修整砂轮的原理
- 3、砂轮磨削面修整区域调整要求及调整方法。

实施成效及

推广价值

通过采取编写知识案例的措施，对操作人员规范操作进行培训，提升操作人员技术水平，#####

牵头部门

制丝车间

参与部门

##2

SQ21X#####

#####

SQ21X型切丝机#####

#####

(一) 砂轮修整装置

砂轮修整装置主要由砂轮修整器1、砂轮修整器支架2、手柄3、摆杆4、滚轮座5、回位组件6等组成，如图1所示。

?

1.##### 2.##### 3.## 4.## 5.## 6.#####

图1-SQ31X型切丝机砂轮修整装置结构图

#####

1#####

##1#####2700r/min#####

##

2#####
#####

#####

#####

#####

三、调整要求与方法

?

1.### 2.### 3.## 4.#####

#2 SQ21X#####

砂轮的磨削区域在砂轮磨削面的外缘，刀片刃口距砂轮内孔边缘10mm处开始进入磨削区域。砂轮修整器4对砂轮3的磨削面进行修整。砂轮修整器的顶尖处距其回转中心的距离为R1，R1决定了刀辊切削旋转半径R2及刀片刃口与下刀门的间隙。

R1是可以微量调整的，当数值增大时，刀辊切削半径R2也随之增大，相应地刀片与下刀门刃口之间的间隙就会变小；反之，刀门间隙就会变大。

砂轮支架1可绕W点转动，以便更换砂轮和调整砂轮磨刀时的磨削区域位置。当砂轮架绕W点做远离刀辊方向（a）转动时，砂轮磨削区域移向砂轮的内缘，反之，移向外缘。设备出厂时砂轮的磨削区域已调整好，一般不用调整，只有在特殊情况下才予以校正。

砂轮磨削区域调整方法如下：松开翻转架锁紧螺钉，旋转下面的调整螺母，微量改变砂轮电机的斜度（a、b方向绕支撑点W转动），砂轮的磨削区域随之改变。

####	SQ21X#####
####	##### #### ##### #### #####: ##### ##### ##### ####: #####
####	SQ21X##### ##10mm##### #####
####	##SQ21X##### #####
####	1##### 2##### 3##### #####
##### ####	##### #####
####	#####
####	