

剪板机的分类以及各自的特点资产评估师考试 PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/541/2021_2022__E5_89_AA_E6_9D_BF_E6_9C_BA_E7_c47_541633.htm 剪板机按传动方式不同，分为机械传动式和液压传动式。剪切厚度小于10mm的剪板机多为机械传动，剪切厚度大于10mm的多为液压传动。剪板机按上刀片对下刀片的位置不同可分为平刃剪切和斜刃剪切。平刃剪切时，板料与上下刃口全长同时接触，剪切力大，消耗功率大，振动也大。但是剪切质量较好，剪切的板料比较平直，无扭曲变形。平刃剪切剪板机的传动方式多为机械传动，多用于小型剪板机和薄板下料。斜刃剪切是采用渐入剪切的方式，故瞬间剪切尺寸小于板料宽度。斜刃剪切质量不如平刃剪切，有扭曲变形。但是剪切力和能量消耗比平刃剪切要小，故在大、中型剪板机中采用。剪板机按其刀架运动方式不同分为直线式和摆动式。直线式结构比较简单（状如闸门，故又称闸式），制造方便，刀片截面为矩形，四个边均可做刀刃，故较耐用。摆式剪板机的刀架在剪切时围绕一固定点做摆动运动，优点是上、下剪刀之间的摩擦及磨损较小，刀片变形小，剪切精度高。但摆动刀架在剪切过程中承受正、反交替扭矩，故刀架宽度不能过大。因而摆式结构主要用于板厚大于6mm，板宽不大于4 000mm的剪板机。

剪板机的技术参数。剪板机的主参数以剪切厚度和剪切板料宽度来表示。剪板机的主要技术参数有：可剪板厚、可剪板宽、剪切角度以及行程次数。100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问 www.100test.com