

自动复卷机价格 复卷机价格 西普机械供应分切机

产品名称	自动复卷机价格 复卷机价格 西普机械供应分切机
公司名称	东莞市西普机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市寮步镇井巷村建新路85号
联系电话	18676970823

产品详情

哪些因素决定卫生纸复卷机的复卷质量

1.松开张力控制。在重新卷绕一组辊子的过程中，应尽可能避免重绕张力，以确保重绕机内外重绕的均匀性。其次，在重绕过程中，如果纸幅的张力控制太小，纸卷将在下辊上松动或滑动，导致，纸张和其他纸张疾病。张力控制太大，可能导致滚动或损坏核心。因此，有必要在重绕操作期间保持张力的实际控制值恒定，并将调谐良好的惯性瞬时补偿调节器安装在张力闭环控制系统中。?? 2，压辊的线压力。在重绕过程中，卫生纸复卷机的压纸辊对纸卷加压。在重绕的初始阶段，纸卷提供纸卷的额外负载，并且前下底辊一起为纸卷提供复杂。卷力。随着卷绕直径增加，压纸辊的位置逐渐升高，并且压纸辊提供的载荷也逐渐减小。当卷绕直径达到一定值时，压辊提供的载荷为零，此时它仅用作保持纸卷位置的装置。必须根据纸张质量和终直径选择压纸辊的压力控制程序。通常，压辊的压力根据预设的压力曲线自动控制，操作者无需更换压力。?? 3，前后支撑辊之间的速度差。支撑辊的速度差形成重绕力，并且重绕力决定了纸卷的紧密度，并且卫生纸复卷机的重绕力可以增加纸卷的紧密度。

怎么调整复卷机传动速比

1.复卷机使送纸带稳定，以传送原纸幅的线速度。复卷机的送纸皮带由V带通过无级调速轮驱动。当输出扭矩大时，驱动V带接近调速轮的外缘，复卷机价格，传动速度将更加稳定。为了达到如此稳定的传动效果，可以逐步调节主变速箱的速比，使卷绕辊的速度变慢，全自动复卷机价格，同时调节送纸皮带的速度控制手轮。原装纸架，使三组传动三角带处于无级调速轮的外缘处于合理的位置，直到卷绕辊和送纸带的卷绕速度相同为止。 ?

其次，在重绕器调整压纸间隙之后，纸幅自然地在供纸带和卷绕辊之间平稳地传送。后压纸辊是纸幅输

送过程的中间环节。如果调整的间隙太小，纸幅容易起皱和下垂。当间隙过大时，三层纸不会结合在一起，以利于分层和故障，从而影响送纸速度和回卷质量。当调整压纸辊时，高速复卷机价格，压纸间隙应逐渐从小到大增加，这样纸幅可以锁定而不会下垂而不会下垂。？

第三，调整冲孔刀后面的曲轴。在卷绕卷材之前，弯曲的轴终被拉伸为平滑的过渡轴。位置和工作弧尺寸的位置不仅影响纸幅的平滑度，而且还影响纸幅传送的稳定性。当弯曲轴太高时，纸幅被冲孔面刀刮伤，抖动大，纸张容易折断。当位置太低时，纸幅被刮到低孔，破碎的层很容易。通常，调整弯曲轴位置的高度，使得当纸幅通过冲孔刀时，底层优选比冲孔底刀高5~8mm，并且弯曲轴的工作弧度小尽可能的，纸张不会起皱。？

四，卷绕机调整主齿轮箱的内齿链和外链，使整机传动更加稳定。当卷纸复卷机运行时，由自动加减速程序控制，频繁启动和停止，自动微调和密封操作完成。因此，变速箱传动速比的稳定性高。通过收紧内部和外部链条，可以防止链条滑动和跳跃，使得速度比在频繁的加速和减速期间更加稳定。齿形链的张紧上链可以通过约5至8mm的工具上下移动。

卷绕式分切复卷机的特点：1，自动复卷机价格，卷绕式分切复卷机采用特殊的双节流阀设计，使薄膜厚度更加准确。

2，绕线式分切复卷机主机采用国外先进的主机摆出薄膜，使产品绕线更紧凑，更加平滑。3，缠绕式分切复卷机螺杆采用特殊的混合功能和高塑化能力设计，确保颗粒融化，增加均匀的颜色挤出。？

4，卷绕式分切复卷机采用先进的温度控制自动控制系统，可以控制塑化过程，调整薄膜厚度和平整度。

？5，缠绕膜分切复卷机膜厚控制采用螺杆调节和变频调速牵引，可控制膜厚。？6，缠绕式分切复卷机冷却辊直径370mm和双回路冷却系统，配合微电脑模具控制机，保证冷却辊的温度，使薄膜材料平整，厚度均匀。

自动复卷机价格-复卷机价格-西普机械供应分切机(查看)由东莞市西普机械有限公司提供。东莞市西普机械有限公司为客户提供“自动切台,高速分条机”等业务，公司拥有“西普”等品牌，专注于印后加工设备等行业。，在东莞市寮步镇井巷村建新路85号的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：刘小姐。