

# 九江扣骨机 制罐设备 胜贤机械设备

产品名称	九江扣骨机 制罐设备 胜贤机械设备
公司名称	东莞市胜贤机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市茶山镇卢边村九梅岭黄岭路68号(恒兴昌工业园115号)
联系电话	18925886080

## 产品详情

扣骨模具选材是整个扣骨模具制作过程中非常重要的一个环节。

扣骨模具选材需要满足以下原则，九江扣骨机，扣骨模具满足耐磨性、强韧性等工作需求，扣骨模具满足工艺要求，同时扣骨模具应满足经济适用性。

### 扣骨模具条件要求

#### 耐蚀性

有些扣骨模具如塑料模在工作时，由于塑料中存在氯、氟等元素，受热后分解析出HCl、HF等强侵蚀性气体，侵蚀扣骨模具型腔表面，加大其表面粗糙度，加剧磨损失效。

粉末冶金点焊机直观检查这类故障的直观检查主要是靠眼看和耳听，即视听检查。例如：保险熔断、断线、连接器脱落、电极老化等。2、粉末冶金点焊机供电检查当直观检查完毕后，仍不能排除故障时，可进行供电检查。扣骨机通过用万用表测量控制变压器的输入、输出电压，电源电压;用示波器测量测试点的波形等，检查出故障的发生部位，扣骨机进行修理。3替代法在条件允许的情况下，可先用正常的控制器进行替代，确定故障发生的具体部位，自动扣骨机供应商，可迅速的检查出故障原因。即使不能立即发现故障原因，也可以缩小故障的检查范围，以免浪费不必要的检查时间。

近年来制罐技术发展很快，开始是由罐身、罐底和罐盖三部分组成的三片罐，后来又出现了罐身和罐底连在一起加上罐盖共两部分组成的二片罐。传统的三片锡焊罐采用锡铅焊料焊接罐身缝，消耗锡多，而且焊料中含铅能污染内装食品。随着无锡薄钢板的出现，人们

研制成功了缝焊制罐工艺。缝焊制罐工艺是靠接触电阻通电热熔融再施加压力对罐身进行焊接的。后来又出现了粘接罐，它采用有机粘合剂粘接罐身缝的制罐工艺。这两种方法都排除了铅对罐内食品的污染，又解决了无锡薄钢板不能用锡焊法制罐的问题。它们广泛用于啤酒和碳酸饮料的包装。现代先进的三片罐制罐方法，大都采用缝焊法和粘接法，它有着广阔的发展前景，在欧美、日本等先进国家已淘汰了锡焊罐。随着铝材在包装上的广泛应用，出现了二片罐。它的结构整体性强，便于装潢印刷，很快占领了饮料包装市场。但由于铝的生产需消耗大量电能，价格高，制罐设备，限制了其使用量。但随着制罐工艺的不断改进，用镀锡薄钢板和无锡薄钢板已成功地生产出二片罐，在工业生产上已采用自动化生产线，使制罐效率大幅度提高(三片罐生产速度可达400罐/分;二片罐生产速度可达800-1200罐/分)，因此金属罐在包装上的应用前景还是很乐观的。

九江扣骨机-制罐设备-胜贤机械设备(推荐商家)由东莞市胜贤机械设备有限公司提供。东莞市胜贤机械设备有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。胜贤机械设备——您可信赖的朋友，公司地址：广东省东莞市茶山镇卢边村九梅岭黄岭路68号(恒兴昌工业园115号)，联系人：贺先生。