

锅卷边机 重庆锅卷边机 创科机械操作简便

产品名称	锅卷边机 重庆锅卷边机 创科机械操作简便
公司名称	永康市创科机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	永康市炉头村自力路19-2号
联系电话	13967918540

产品详情

永康市创科精工机械厂压花机、割边机、剪边卷边机、平口机、压口机等产品!!!质量可靠,热情服务,欢迎广大朋友来电咨询!

卷边过程进行的时间也是影响卷边裂的因素之一。传统的模具冲压卷边,过程较快,变形时间过短,变形力传递慢;所以采用滚压卷边的方式,生产效率较高,由于卷边力是匀速传递的,就像双动压力机拉伸一样,产生的可能性。在相同材料和前道工序的情况下,滚压卷边引起卷边裂的情况小。

永康市创科精工机械厂压花机、割边机、剪边卷边机、平口机、压口机等产品!!!质量可靠,热情服务,欢迎广大朋友来电咨询!

为上工作辊加设支承 该方法为上工作辊加设支承梁及支承辊。通过调节支承辊的高度可以使上工作辊向下产生一定的预变形,与卷板时上工作辊产生的向上的变形刚好抵消,从而达到挠度补偿的目的。这种方法多用于宽度尺寸较大的卷板机,如船用卷板机及石油储运罐体的卷制。且只能卷制圆弧板件或卷筒直径较大的工件。

永康市创科精工机械厂压花机、割边机、剪边卷边机、平口机、压口机等产品!!!质量可靠,热情服务,欢迎广大朋友来电咨询!

关于四辊卷板机运转中的注意事项表现如下:

- 1、必须在工件放平稳,位正后才能开车运转操作,并应明确信号,一人指挥。
- 2、操作人员的手不得放在被卷压的钢板上,并不准用样板进行检查,停机后方准用样板检查圆度。
- 3、卷压不够整圆的工件时,滚卷到钢板末端时,要预留一定余量,以防工件掉下伤人。
- 4、作业时,工件上严禁站人,也不得在已滚好的圆筒上找正圆度。

- 5、滚卷较厚、直径较大的筒体或材料强度较大的工件时，应少量下降动轧辊并经多次滚卷成型。
- 6、滚卷较窄的筒体时，应放在轧辊中间滚卷。
- 7、工件进入轧辊后，应防止手及衣服被卷入轧辊内。