

纯钢带供应 无锡大科机械 北京纯钢带

产品名称	纯钢带供应 无锡大科机械 北京纯钢带
公司名称	无锡大科机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市新区锡贤路86-1号
联系电话	13706181572

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：无锡大科机械科技有限公司

收卷的辊隙原则

当收卷非弹性卷料时，辊隙是用来控制料卷硬度的主导原则。而卷料张力控制是用以优化纵切和展幅操作。适当的辊隙通过去除沿着卷料进入收卷料卷的界面层空气，控制着料卷硬度。辊隙还可把卷绕中的张力引入料卷中。辊隙越狭小，收卷料卷将越硬。

针对收卷的挑战，需要有足够的辊隙来除去空气并卷取硬而直的料卷，同时不把太大的卷绕张力引入料卷中，以防止料卷阻断或卷料在测厚区域变形。

在应用收卷辊隙原则中，主要考虑的因素有：

1. 辊隙必须被应用在卷料进入卷取辊的地方；
2. 收卷薄膜的重量和送料辊的重量，以及卷料张力，不应影响辊隙的加载；
3. 辊隙压力应随着料卷收卷而逐渐减小，以防止“辐射状开裂”和“伸缩”；
4. 料卷直径越大，越多的空气会被引入辊隙，从而产生逐渐减小的辊隙压力，尽管它带有恒定的辊隙载荷。

在使用开卷校平机之前，先要对其进行准确的定位，这样才能保证较高的加工精度。那开卷校平机的定位方式又是什么呢？开始的时候，纯钢带供应，要测量开卷校平机各个设备的外形尺寸，并且在各个设备上划出该设备的横向和纵向中心线，作为安放设备时的基准。

然后将开卷校平机以厂房中的柱子为基准，向开卷线的地基方向做等距点，将各等距点连接做柱子的平行线，然后做地基的纵向中心线，使得这两条线可以构成一个矩形，且两条对角线的长度应该是相等的。

在在开卷校平机地基上作开卷机横向中心线的两 endpoint，测量纵向中心线到它的距离，使其两者都是相等的。如不相等，则修正横向中心线的两 endpoint 两点，纯钢带厂，做出开卷机的横向中心线。

接着吊装开卷校平机的各个设备，北京纯钢带，使得各个设备上的纵向中心线与地基的纵向中心线重合，各个设备的横向中心线与地基上的横向中心线重合，在各个设备安装就位的情况下进行位置复查，并进一步确认和微调。

1、采用张力传感器直接进行张力检测的控制方案 张力传感器安装在张力检测辊的轴承下面，将检测到的薄膜张力转换成电信号，送到张力调节器中，与原设定的张力信号比较后，进行P I D计算，然后输入收卷电机控制器，达到控制收卷辊转速的目的。一般收卷辊的线速度设定为牵引机输出速度的105%~110%，实际上，由于薄膜的弹性及张力力矩的影响，收卷辊的线速度不会超过牵引机的输出速度。这种方案的优点是控制精度高，动态性能好，适用范围广。

2、采用浮动辊间接进行张力检测的控制方案 本方案是在跟踪辊前装一套浮动辊，纯钢带厂家，浮动辊的位置用一个电位器进行检测，张力控制的方式是靠维持浮动辊的位置尽量不变来保持张力的恒定。由于机械结构较复杂，所以很少采用。

纯钢带供应-无锡大科机械(在线咨询)-北京纯钢带由无锡大科机械科技有限公司提供。无锡大科机械科技有限公司是一家从事“无锡冷轧机,金箔轧机,银箔轧机,液压涨缩收卷机厂家”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“无锡大科机械”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使无锡大科机械在机械加工中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！