

无缝液压收卷机供应商 无缝液压收卷机 无锡大科机械科技

产品名称	无缝液压收卷机供应商 无缝液压收卷机 无锡大科机械科技
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

收卷辊的控制系统：

收卷辊的控制主要包括速度控制和张力控制两部分。薄膜收卷时，随着母卷直径增大，如果收卷辊的转速仍然不变，则随着收卷线速度的增大，必然引起收卷张力的递增，（因为从牵引装置送出的薄膜速度是不变的），这样不仅会造成膜卷的内松外紧，外层薄膜把内层薄膜压皱，而且分切时也会增加复卷难度，无缝液压收卷机多少钱，影响分切质量。因此，收卷辊的收卷转速必须随着母卷直径的增大而减小。

收卷机的故障分析及处理

现象1。收卷辊空转时，直径不断增大，由 235mm（小的值）一直增大到 800mm。

分析处理。由程序块SB81第三节程序可知，标志位F184.6=0时，允许直径计算；F184.6=1时，不允许直径计算。只有当电流实际值大于设定值时，标志位F184.6=0才允许直径计算。

反向推理可知，收卷辊空转直径不断增大 F184.6=0允许直径计算 电流实际值大于电流设定值 调速控制板A2.02电流放大系数偏小。图1中R625是影响其电流实际值的电阻，R625阻值偏小，导致电流放大系数偏小。将R625阻值调大，通过编程器PG635测试功能可看到标志位F184.6=1时，电流实际值小于设定

值，不允许直径计算。计算机复位后，收卷辊空转时能保持直径 35mm不变，故障排除。

现象2。薄膜在收卷过程中，无缝液压收卷机供应商，直径增大过快，超过大的直径值 800mm，未到长度设定值就提前收卷。

分析处理。收卷控制程序设定了两种情况可启动自动收卷系统收卷：(1)当实际收卷长度等于或大于设定收卷长度时；(2)当实际直径值大于程序设定大的直径值（ 800mm）时。

正常收卷情况下，在设定的长度范围内，卷取直径不会大于大的直径值（ 800mm），表1、表2为正常收卷和提前收卷时各参数实际值，其设定长度为14 480m，薄膜厚度为22.5um。

当表面收卷弹性材料时，卷料张力是主要的收卷原则。而当表面收卷非弹性材料时，无缝液压收卷机，辊隙是主导的收卷原则。表面型薄膜收卷机使用一个传动卷筒。收卷辊紧靠着卷筒被加载并进行表面卷取。

表面收卷的优点在于，卷料张力不会由用于卷取薄膜的转矩来提供。缺点是空气不能被卷入料卷中，以大的程度地减少测量带和收卷停止的问题。

卷筒式表面收卷机的优点总结如下：

- 1.适合收卷硬的料卷（如保护薄膜）；
- 2.在利用空间和功率上是好的；
- 3.适合收卷大直径的料卷；
- 4.在传输过程中可大的限度地减少浪费；
- 5.较为便宜；
- 6.机械更简单，采用一个单一更小的收卷传动即可。

无缝液压收卷机供应商-无缝液压收卷机-

无锡大科机械科技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江苏 无锡,机械加工 的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在无锡大科机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创无锡大科机械更加美好的未来。