

佰诚鹏林欢迎来电咨询 加肋空心焊接球规格 南通加肋空心焊接球

产品名称	佰诚鹏林欢迎来电咨询 加肋空心焊接球规格 南通加肋空心焊接球
公司名称	商丘佰诚金属结构有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省商丘市虞城县工业区
联系电话	15518655767 15518655767

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：商丘佰诚金属结构有限公司

操纵系统

该生产线的液压系统设计需要实现拉伸滑块和压边滑块压力的独立控制，以保证拉伸滑块和压边滑块的 压力能够实时控制，在生产过程中不会相互干扰。机器的拉伸、压边和顶出分别设置独立的液压控制回路。压力比例控制阀和压力传感器设置在每个回路中。压力信号通过压力传感器转换成电信号并传输到可编程控制器，可实现数字显示和压力比例控制，实现头部成形零件的压边、拉伸、顶出等过程。

定位装置:主传动齿轮、轴、螺杆、螺母、导杆等。该装置中，主电机支架安装在机体中心，冷压头坯自动对中装置安装在机架中间，南通加肋空心焊接球，保证冷压头坯自动对中。

旋臂机构:通过变频电机加减速器和齿轮的传动，其动力传递给旋臂装置，旋臂装置使装置绕立柱转动，加肋空心焊接球，并将成型的冷压头从液压机中部送到液压机外部。

下料装置:回转臂机构送至液压机外部的冷压封头由装置中的取料机构取出，分别送至下料站二和下料站三，经质量检测 and 堆垛后由出料小车运出。

没有厂家能保证封头在冲压成型后不会出现一些问题，只是这些问题我们在后期是可以解决的，将那些有问题的封头可以再次加以利用，但是仍然有一些后不能使用的封头。

为了能使报废的封头重新利用，可以采用以下方法解决：

- 1、如果封头与容器壳体是用法兰连接的，只要先焊好法兰圈，加肋空心焊接球价格，再进行火焰校正，即可得到令人满意的效果。
- 2、如果封头与容器壳体是采用对接方法电焊连接的，就先按封头公称直径加工一个钢质圆环，将圆环与鼓疱封头的边缘点焊在一起，加肋空心焊接球规格，然后再进行火焰校形，后用火煨或氧一割炬消除封头直段的内应力，拆除圆环，便可得到合格的封头，圆环还可以反复使用。
- 3、如果依然还不能使用，那么就只能将封头起疱部分切除掉，将余下的压制较小的封头，减小损失。

佰诚鹏林欢迎来电咨询-加肋空心焊接球规格-南通加肋空心焊接球由商丘佰诚金属结构有限公司提供。
“压力容器,焊接球,钢球,封头,管帽生产及销售”选择商丘佰诚金属结构有限公司，公司位于：河南省商丘市虞城县杜集镇工业园区，多年来，佰诚坚持为客户提供好的服务，联系人：祁经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。佰诚期待成为您的长期合作伙伴！同时本公司还是从事焊接球，网架焊接球，焊接空心球的厂家，欢迎来电咨询。