

金华风塔滚轮架 风塔滚轮架厂家 无锡智焊

产品名称	金华风塔滚轮架 风塔滚轮架厂家 无锡智焊
公司名称	无锡市智焊机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	胡埭工业园区翔鸽路18号
联系电话	13656195618 13656195618

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：无锡市智焊机械有限公司

滚筒直径、滚筒架的额定载荷以及圆筒工件的大和小允许直径应符合表4-4的规定。不同额定负载下驱动电机的小功率见第三章表3-34。如果圆柱形工件焊接在反轴向移动滚轮架上，工件在整个焊接过程中的轴向移动量应 ≤3毫米。主动通过滚轮进行圆周运动速度应满足自己焊接技术工艺的要求，风塔滚轮架厂家，在6~60m/h范围内实现无级调速；速度波动量按不同影响焊接生产工艺设计要求划分为A级（ $\pm 5\%$ ）和B级（ $\pm 10\%$ ），滚轮控制转速应平稳、均匀。不允许有爬行现象。焊接滚轮架的制造和装配精度应符合中的8级精度要求。滚轮架应采用钢制造，如用焊接结构的基座，焊后必须进行消除应力热处理。

滚轮架的工作中实际操作标准

- 1、实际操作工作人员务必了解设备基础构造及特性，有效挑选应用领域，把握实际操作及维护保养，并掌握用电安全知识。
- 2、当圆桶体搁在滚轮架时，须查验辊轴中线与筒节中线是不是平行面，以保证

辊轴与圆桶体触碰磨坏匀称。

3、调整2组托伦管理中心镜头焦距与圆桶体管理中心成60度 \pm 5度，假如圆桶身体侧重时，要加安全装置，风塔滚轮架厂，避免圆桶体旋转时串出。

4、调整滚轮架务必在设备停滞不前情况下开展。

5、启动机时，先合闭操纵箱里的两方面电源开关，风塔滚轮架供应商，接入开关电源，随后依据焊接规定按住“正转”或“反转”按键。需终止旋转时，可按住“终止”按键。如半途需更改转动方位时，要先按住“终止”按键即可调向，并打开变速控制柜开关电源，电机的转速比由操纵箱里的变速旋钮操纵。

6、启动时将变速旋钮调到低速位，以降低启动电流量，随后依据工作规定，调至需要的转速比。

自调式滚轮架:自调式滚轮架上设置有两套主机和辅机，即主动辊架和被动辊架中的自调式系列产品每套有四个辊，辊由内变压器芯和外硫化橡胶制成。使用时无振动。主动辊架由电磁调速电机按照两个蜗轮减速器相同的传动系统运行，选择变速控制板完成无级变速。齿轮传动噪音低，产品工件转动平稳，产品工件角速度为5-70m/h，金华风塔滚轮架，每套钳形架在产品工件直径达到范围时，在范围内自动调整。当达到小直径的时候，每组钳形架的下轮在同一水平线。金华风塔滚轮架-风塔滚轮架厂家-无锡智焊(推荐商家)由无锡市智焊机械有限公司提供。无锡市智焊机械有限公司在行业设备这一领域倾注了诸多的热忱和热情，无锡智焊一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：周经理。