

加工针刺辊/针辊 国产

产品名称	加工针刺辊/针辊 国产
公司名称	潜山县恒吉星五金橡塑厂
价格	面议
规格参数	加工定制:是 品牌:国产 型号:zg-001
公司地址	中国 江苏 镇江市 学府路301号
联系电话	86-0511-8793789 13083590548

产品详情

包装机械 无纺布设备 如薄膜烫孔针辊 铝箔打孔针辊 皮革布料扎孔针刺辊 无纺布烫孔针辊

下单前 请咨询规格后定价 涉及到定制问题

各种纺织用针辊

包装设备用打孔针辊 针圈

包装设备用打孔针辊 针圈

包装设备用打孔针辊 针圈

纺织设备用针辊 起绒针辊

针辊的钢轴

纺织设备传动用胶辊 尼龙辊

打孔针辊制作变形，是绝大部分针辊厂家难以控制的，造成的原因有：

1、劣质钻头，造成孔子大小不均匀，孔端毛刺大小不一，钻孔成波浪形，

造成不确定压制变形；

2、选材不正确，黄铜管、日本青铜管，材质过硬，造成压制受力不均匀；

3、钢针精度差，材质和热处理不合格，造成不确定压制变形，良好的钢针

直径误差在0.001mm左右，硬度hrc58左右，长度误差0.05 ~ 0.1mm；

4、钻孔机精度差，钻孔不垂直，机床抖动产生孔大、孔细，造成不确定压制变形；

针辊压制变形往往是单边椭圆形，或者多边椭圆形，针辊严重变形，往往很难多只串装；

有些针辊厂家采用内圆磨床来进行安装内径的修复，但这是一种假装配效果，针尖外径变形是修复不了的。这就是针高、针低的不平，误差约0.2 ~ 0.5mm，大的有1mm；

汽车磨缸机，对针辊进行内圆磨，基实际上是增加了针辊针尖直径 d_s 和安装内径 d 的不同心，因为铜管已经压制变形，很难找到同心点，夹具也难以定位，内圆磨更加产生管体左右端产生喇叭孔，装配一松一紧，压针深度一高一低，这便是普通检验效果；

恒吉星针辊特殊的制作工艺，不需要进行内圆磨反复修复，同批针辊往往可保持0.1mm以内的针尖跳动度，0.03mm以内的安装内 d 径误差，安装标准轴与针辊试装配，都是滑动轴承装配效果，不松不紧，不需反复修磨内孔；

以下针辊图样供广大针辊用户参考：

冷打孔针辊的优秀设计模式(上图)

冷打孔劣质针辊(上图)

针辊假内圆磨前后对比（下图）：

针辊假内圆磨前后对比（上图）

本产品的加工定制是是，品牌是国产，型号是zg-001，功用是包装机械无纺布设备如薄膜烫孔针辊铝箔打孔针辊皮革布料扎孔针刺辊无纺布烫孔针辊，种类是刺针，材质是铜辊或铝辊钢针或不锈钢针，颜色是黄铜色，规格是按客户要求定做，包装是纸箱