

供应泡沫花棍

产品名称	供应泡沫花棍
公司名称	常州市鑫嘉益超声波花模有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:鑫嘉益 型号:泡沫花棍
公司地址	常州市武进区沟南工业园凤林北路16-4、5号
联系电话	0519-85070729 13706116729

产品详情

花棍:花棍是辊筒模具的一种，花棍辊坯一般选用优质45#无缝钢管、合金钢无缝管、精锻件。产品种类丰富，可以广泛用于塑料、纸张、木材、卫生材料、无纺布高分子等行业。花棍普遍适用于皮革，造纸，塑料，印刷这四个行业里。

花棍的主要特点：众所周知，产品都有其自身的特点，花棍也是如此，为了方便大家正常使用，专家特意采用花棍为研究对象，对花棍总结了主要的三个特点：其一，花棍用胶体具有足够的表面黏度，可保证胶辊在印刷过程中有良好的传墨及着墨性能，其良好的亲墨性能可保证高质量的印刷。佳兴是专业生产各类花棍的企业。其二，外观色泽光亮，胶体表面细密光滑，胶体材料和芯轴黏接牢固。胶辊尺寸严格控制，尺寸在不同的温度和湿度条件下，不会有很大的变化。其三，花棍化学性能良好，适合各种类型的油墨及印刷方法。对各类油墨、润版液、清洗剂中的溶剂成分有特殊的耐抗性。

压花棍制作时需要注意的问题

1. 下料：压花辊辊体用无缝钢管，轴用45圆钢，端板用Q235钢板，按图纸尺寸留出8mm加工余量切料。
2. 车削加工：车削加工压花辊辊体、端板和轴等件的配合部位结合面，按H9/f9配合精度加工。
3. 焊接组合压花辊辊体内加强筋、两端轴等零件，注意校正两端轴与内套管的同轴度，只焊轴上的内端板。
4. 把组合焊接完整的内套装入压花辊辊体内，组合焊接内端板与压花辊辊体的配合交界处。
5. 把外端板装在两端轴上，焊接外端板与轴和压花辊辊体的结合面交界处。
6. 对焊接组合的压花辊辊毛坯进行退火处理，消除内应力。
7. 压花辊钢辊轴的一端车平端面，钻标准中心孔。
8. 车削加工：分粗、精车压花辊钢辊体的各部位至图纸要求尺寸。压花辊辊体的工作表面粗糙度应不大于 $1.6\ \mu\text{m}$ ；压花辊辊的工作面对两端轴支撑面(滚动轴承安装部位)径向跳动允差为 0.025mm ；压花辊辊体工作面的圆度为 0.036mm ；轴承配合圆按k6精度加工。然后架中心架，车端面，钻孔至尺寸。
9. 按压花辊钢辊的图案要求加工花纹。然后镀硬铬层，厚度为 $0.03\sim 0.05\text{mm}$ 。
10. 校正压花辊钢辊的静平衡。

花辊加工机械大理石自动磨边倒角机的组成

第一部分主要是由磨头机构、板材输送装置、开槽装置等构成。其总体框架由型钢焊接成主体并固定在地面上。在框架上安装主轴磨头，磨头和倒角分成两组，分别对板材的两横边和两纵边进行加工。

磨头机构：由两个磨头组成，对板材两个相对的侧面进行倒角。两个主轴安装在传送带的两侧，主轴对板材侧边的工作压力通过气缸来调整。

板材输送装置：放在传送带上的板材可以水平旋转，板材由橡胶传送带进行输送，传送带为梯形并由液压减速器带动，传送带的速度可以通过减速器调节。

开槽装置：在设备传送带的底部安装两个或更多的金刚石锯片，当石材板通过锯片时，采用这种装置可以对板材的底面进行开槽，同时开槽的深度可以通过调整锯片的高度所确定。

在磨机架的侧面安装了一个控制柜，可以对加工过程进行监控。根据控制柜上所显示的板材尺寸对板材传送带速度进行自动调整。在定长磨削和倒角加工时，传送带的板材输送速度可通过液压变速器调节，并由控制柜的显示器进行显示。

第二部分主要由传送带、吹风机、干燥机、清洗机等组成。传送带由电动机带动，四边被加工的板材由传送带带动进行后续辅助处理。当板材经过吹风区时，风扇对板材的上下面进行刮板和吹风，清除板材表面的磨屑和杂质，然后板材继续前进到干燥区。干燥区由1m长的不锈钢薄板外罩组成，在罩内装有电阻加热器和热风循环机，对板材表面烘干。板材继续在传送带上向前运动，由布轮对表面清扫。在清扫区有两个回转布轮刷子，可以通过手动调整压力对板材清扫，在第二部位的支架侧面也有一个控制柜。