

# 车圈机压板跑偏了该怎样调试

产品名称	车圈机压板跑偏了该怎样调试
公司名称	霸州市霸州镇利兴轧辊设备配件厂
价格	面议
规格参数	品牌:利兴
公司地址	霸州市霸州镇花车店村委会院内
联系电话	0316 - 7237917 13603162132

## 产品详情

### 车圈机

设备现已被广泛使用，车圈机具有操作、维护、保养以及机械的调试、模具更换容易等优点。设计者在设计制造过程中经常会遇到车圈机压板跑偏的问题，其实只要找对了方法，问题很容易就能得到解决。

车圈机成型机压板跑偏的调试方法是：1、车圈机压板跑偏的调试方法，如板向右跑，垫左角，或落右边底平。2、把车圈成型机设备第一排和最后一排找好中心，然后紧固两边锁母，在中间轮的正中心前、后拉好一条直线，把上、下轴的间隙调整好后，就可顺着直线调整机器。3、先把车圈机设备机前、后两排队四角从大架到底轴上端的高度量一致，然后从第一排到最后一排，找一根线拉直，检查一下，下轴是否在一条直线上，把下轴左、右两边调成水平。 为了尽量降低不锈钢的擦伤，车圈机冲床的工具通

常用铬含

量为12%的热作模

具钢制造，而且还可使用塑料膜来进一步保护。文章来源：车圈机<http://www.chequanji.com/>。

霸州市利兴机械设备厂

联系人：王经理 13603162132

邱经理 13930658701

电话：0316-7237917

传真：0316-7239681

Q Q：1731757859

邮编：065700

邮箱：1731757859@qq.com

网址：[www.chequanji.com](http://www.chequanji.com)

地址：河北省霸州市花车店工业园区

厂名：霸州市利兴机械设备厂

标题：车圈机压板跑偏了该怎样调试