

求购不锈钢开卷线 不锈钢开卷线 泰安众浩机械

产品名称	求购不锈钢开卷线 不锈钢开卷线 泰安众浩机械
公司名称	泰安市众浩机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省泰安市省庄东苑庄工业园
联系电话	15305382378

产品详情

开卷机的开卷头不能涨开或收缩。可能的原因及对策：

1、开卷机的液压涨紧电磁阀输出线路路障，不锈钢开卷线，导致电磁铁不能正常动作。

解决方法，查看电路图检查电磁阀的输出动作保险有没有烧毁，如有给予更换。

2、开卷机开卷头涨紧装置的油压过小，张紧机构磨损，导致张紧片的松动。

故要一年更换一次68#液压油，从而保持液压油粘稠度，此外要定期对开卷头进行润滑保养。

今天我们一起了解一下开卷机的安装步骤：

1、测定中心线和标高，放入地脚螺栓。

2、将带有卷筒轴及减速器的框架吊装到底座上，以减速器的横向中心标记对准底座上的对应标记，在开卷机的纵向中心线上挂线锤，对准卷筒轴端面中心及尾部轴头中心标记，进行纵、横方向的初找正。在卷筒轴上设置摇臂，精找与机组中心线的垂直度。一般可利用机上配置的滑道调节螺丝来调节卷

筒轴的垂直度。对于解体供货的主体，可先吊装底部框架，再安装分段的机壳、传动齿轮轴和机盖。安装减速器下部机壳时，要以镗孔为基准找正。用水平仪在横向上找水平，并检查调整齿轮轴轴承串动间隙和齿轮啮合间隙等。将卷筒水平地装入减速器空心轴上，并固定好，在卷筒上面检查水平度，用摇臂旋转法检查卷筒垂直度。

3、安装液压缸。

4、安装电动机及冷却风机。

5、外支承安装，求购不锈钢开卷线，一般先将外支承就位并初调后，对地脚螺栓进行一次灌浆。再精调外支承，不锈钢开卷线价格，当其标高、中心位置、水平度达到技术要求后，进行二次灌浆。安装液压管道等。

开卷线皮带振动的原因

开卷线作为汽车生产线中最为主要的设备之一，其安全性有着足够高的重视，在目前国家对于安全生产抓的更紧了，购买不锈钢开卷线，毕竟人们的生命财产安全最为重要，而其中皮带张紧机一般都是选用高科技专利产品，它设置在金属卷材剪切生产线校平线的收卷机前部，经过运用内外层由异质资料组成、有摩擦系数内、外差的特别皮带，皮带内面与钢制滑块联接的局部发生摩擦阻力，该阻力正巧对板材发生反张力效果，使收卷机在收卷时可以愈加紧固，并且不会使卷材发生划痕。

一、振动原因分析经研究，发现产生振动的主要原因是由于皮带机后部主梁、前部升降机构刚度不足，各铰接、齿条、传动副间隙较大.机构在激振力作用下发生受迫振动.激振力来源主要有:

1. 被剪下的钢板有一个加速过程，根据达朗伯原理，皮带机将受到一个与剪切频率相同，方向与板料运行方向相反的力;

2. 由于皮带机具备伸缩功能，中部无法使用辊子支撑，开卷线只使用一组钢筋托架支撑皮带及钢板.当钢板运行至该处，重力使皮带下凹，皮带与托架摩擦阻力加大.钢板通过后，摩擦阻力减小.

3. 个别辊子加工质量不高，圆跳动严重超标、动平衡不好.

激振力的频率与大小受皮带运行速度、剪切次数、工件质量、面积、形状、皮带机外伸量等多种因素影响.当该频率与皮带机固有频率接近时便发生共振.

求购不锈钢开卷线-不锈钢开卷线-泰安众浩机械由泰安市众浩机械制造有限公司提供。求购不锈钢开卷线-不锈钢开卷线-泰安众浩机械是泰安市众浩机械制造有限公司（www.kaijuanxian.net）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：孙经理。