

分切机设备 嘉泓机械 分切机

产品名称	分切机设备 嘉泓机械 分切机
公司名称	西安嘉泓机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	西安户县城西四号路口
联系电话	18729981877

产品详情

铝带分切机

铝箔的轧制过程是轧辊与轧件(金属)相互作用时，轧件被摩擦力拉入旋转的轧辊间，受到压缩发生塑性变形的过程。通过轧制使铝具有一定的尺寸、形状和性能。

如果轧辊辊身为均匀的圆柱体，这种轧辊称为平辊，用平辊进行的轧制，称为平辊轧制。平辊轧制是生产板、带、箱材最主要的压力加工方法。

铝箔的简单轧制过程

为了研究方便，常常把复杂的轧制过程简化成理想的简单轧制过程。简单轧制过程是轧制理论研究的基本对象，所谓简单轧制过程应具备下列条件:

两个轧辊均为主传动辊，辊径相同，转速相等，且轧辊为刚性;
轧件除受轧辊作用外，不受其他任何外力(张力或推力)作用; 轧件的性能均匀;
轧件的变形与金属质点的流动速度沿断面高度和宽度是均匀的。

型号：JH-GLSF-900

名称：双轴分切机

用途：主要适用于钢，铝，铜，钛等金属带及金属复合带的分切

特点：采用双锥头无芯夹紧，电液纠偏，双轴交错收卷。分切后切口平整光滑，卷盘密实，易开卷。

适用材料：钢，铝，铜，钛等金属带

原料宽度：800 mm

分切材料厚度：0.08 mm ~ 0.8 mm

开卷直径： 1200mm

开卷卷芯： 505mm

分切宽度： 14 mm

收卷直径： 1200mm

收卷卷芯： 150mm

同时收卷轴数量：2根

机列线速度：150mm/min

装机容量：65KW

名称：双轴分切机

用途：主要适用于钢，铝，铜，分切机系统，钛等金属带及金属复合带的分切

特点：采用双锥头无芯夹紧，电液纠偏，双轴交错收卷。分切后切口平整光滑，卷盘密实，分切机，易开卷。

适用材料：钢，铝，分切机设备，铜，钛等金属带

原料宽度：800 mm

分切材料厚度：0.08 mm ~ 0.8 mm

开卷直径： 1200mm

开卷卷芯： 505mm

分切宽度： 14 mm

收卷直径： 1200mm

收卷卷芯： 150mm

同时收卷轴数量：2根

机列线速度：150mm/min

装机容量：65KW

机械故障形成的一般过程机械故障主要有以下一些特性：

潜在性：机械在使用中会出现各种损伤，损伤引起零部件结构参数发生变化，当损伤发展到使零部件结构参数超出允许值时，机械即出现潜在故障。由于机械设计考虑一定的安全系数，即使某些零部件的结构参数超出允许值后，机械的功能输出参数仍在允许的范围内，机械并未发生功能故障。同时，通过润滑、清洁、紧固、调整等手段，可以消除或减缓损伤的发展，使潜在故障得到一定程度的控制甚至消除。因此，从潜在故障发展到功能故障一般具有较长的一段时间，机械故障的潜在性可通过维护来减少功能故障的发生，从而大大延长了机械的使用寿命。

轧制是冶金企业生产钢材和有色金属材的主要加工方法。钢材轧制生产系统见图1-1。系统的主要产品有厚钢板、带钢、薄板、箔材，常用型钢有方钢、圆钢、扁钢、角钢、工字钢、槽钢等；专用型钢有钢轨、钢桩、球扁钢、窗框钢等，以及异形断面型钢、周期断面或特殊断面型钢；钢管包括圆管、部分异形钢管及变断面管。有色金属材主要有板、带、箔材及各种管、棒、型、线材。

名称：双轴分切机

用途：主要适用于钢，铝，铜，钛等金属带及金属复合带的分切

特点：采用双锥头无芯夹紧，电液纠偏，双轴交错收卷。分切后切口平整光滑，卷盘密实，易开卷。

适用材料：钢，铝，铜，钛等金属带

原料宽度：800 mm

分切材料厚度：0.08 mm ~ 0.8 mm

开卷直径：1200mm

开卷卷芯：505mm

分切宽度：14 mm

收卷直径：1200mm

收卷卷芯：150mm

同时收卷轴数量：2根

机列线速度：150mm/min

装机容量：65KW

分切机设备-嘉泓机械(在线咨询)-分切机由西安嘉泓机械设备有限公司提供。西安嘉泓机械设备有限公司（www.xajhjxs.com）拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！同时本公司（www.sxycxhpj.com）还是从事陕西预成型焊片设备生产，深圳预成型焊片设备厂家，郑州预成型焊片设研制的厂家，欢迎来电咨询。

