

# 玻璃钢缠绕机 机器寿命长 一流的生产技术

产品名称	玻璃钢缠绕机 机器寿命长 一流的生产技术
公司名称	安丘市大恒机械有限公司
价格	40000.00/套
规格参数	品牌:大恒 型号:DHFRP-4000 功率:7.5KW
公司地址	安丘市大汶河旅游开发区滨河路南
联系电话	13853628265 15965066676

## 产品详情

### 玻璃钢缠绕机 机器寿命长 一流的生产技术的工作原理

缠绕设备的工作原理是将被缠绕物体放置于转盘中央,启动转盘电机转动,自然的带动转盘转动,使物体实现了外围的缠绕膜机.与此同时升降机电机也启动,缠绕机带动缠绕捆扎机整个组合体做上下运动,达到物体高度方向的缠绕,这就实现了物体整个外表的缠绕包装.这样不仅有利于货物的储存、运输及机械化装卸作业的包装要求,又能防止货物在搬运过程中的损坏,起到防尘、防潮及保洁作用,也降低了生产成本,提高了生产效率。在缠绕过程中主要的是对薄膜拉紧力的调整以及穿膜,一般通过调整转盘转速和调节电机的转速就能达到薄膜张紧程度。要从事玻璃钢缠绕设备、拉挤设备、双壁罐喷涂设备及各种机械设备、玻璃钢模具的开发、设计和制造。公司开发了系列化的玻璃钢拉挤设备(玻璃钢拉挤机)、缠绕机、喷涂设备产品以适应玻璃钢发展的需要。根据不同玻璃钢制品的要求提供相应的玻璃钢缠绕机机组、拉挤机机组和配套的辅助设备;缠绕、拉挤、双壁罐喷涂工厂和车间的平面布置设计;提供配方及模具和预成型的设计并提供技术指导文件;培训技术操作人员协助客户生产出合格的制品;

### 化粪池加强筋模具的材料要求

化粪池加强筋模具的工作条件与冷冲模不同,一般须在150 ° C-200 ° C下进行工作,除了受到一定压力作用外,还要承受温响。现根据化粪池加强筋模具使用条件、加工方法的不同将模具用钢的基本性能要求大致归纳如下:

1、足够的表面硬度和耐磨性化粪池加强筋模具的硬度通常在50-60HRC以下,经过热处理的模具应有足够的表面硬度,以保证模具有足够的刚度。化粪池加强筋模具在工作中由于塑料的填充和流动要承受较大的压应力和摩擦力,要求模具保持形状的精度和尺寸精度的稳定性,保证模具有足够的使用寿命。化粪池加强筋模具的耐磨性取决于钢材的化学成分和热处理硬度,因此提高模具的硬度有利于提高其耐磨性。

2、优良的切削加工性化粪池加强筋模具成型模具,除EMD加工外还需进行一定的切削加工和钳工修配。为延长切削刀具的使用寿命,提高切削性能,减少表面粗糙度,塑料模具用钢的硬度必须适当。

3、良好的抛光性能高品质的塑料制品，要求型腔表面的粗糙度值小。化粪池加强筋模型腔表面粗糙度值要求小于Ra0.1~0.25的水平，光学面则要求Ra<0.01nm，型腔须进行抛光，减小表面粗糙度值。为此选用的钢材要求材料杂质少、组织微细均一、无纤维方向性、抛光时不应出现麻点或桔皮状缺陷。

4、良好的热稳定性塑料注射模的零件形状往往比较复杂，淬火后难以加工，因此应尽量选用具有良好的热稳定性的，当化粪池加强筋模具成型加工经热处理后因线膨胀系数小，热处理变形小，温度差异引起的尺寸变化率小，金相组织和模具尺寸稳定，可减少或不再进行加工，即可保证模具尺寸精度和表面粗糙度要求。45、50牌号的碳素钢具有一定的强度与耐磨性，经调质处理后多用于模架材料。高碳工具钢、低合金工具钢经过热处理后具有较高的强度和耐磨性，多用于成型零件。但高碳工具钢因其热处理变形大，仅适用于制造尺寸小、形状简单的成型零件。随着塑料工业的发展，塑料制品的复杂性、等要求愈来愈高，对化粪池加强筋模具材料也提出更高要求。对于制造复杂、精密和耐腐蚀性的塑料模，化粪池加强筋模具可采用预硬钢（如PMS）、耐蚀钢（如PCR）和低碳马氏体时效钢（如18Ni-250），均具有较好的切削加工、热处理和抛光性能及较高强度。此外，在选择材料时还须考虑防止擦伤与胶合，如两表面存在相对运动的情况，则尽量避免选择组织结构相同的材料，特殊状况下可将一面施镀或氮化，使两面具不同的表面结构。

玻璃钢缠绕机 机器寿命长 一流的生产技术的工作原理是将被缠绕物体放置于转盘中央,启动转盘电机转动,自然的带动转盘转动,使物体实现了外围的缠绕膜机.与此同时升降机电机也启动,缠绕机带动缠绕捆扎机整个组合体做上下运动,达到物体高度方向的缠绕,这就实现了物体整个外表的缠绕包装.这样不仅有利于货物的储存、运输及机械化装卸作业的包装要求,又能防止货物在搬运过程中的损坏,起到防尘、防潮及保洁作用,也降低了生产成本,提高了生产效率。在缠绕过程中主要的是对薄膜拉紧力的调整以及穿膜，一般通过调整转盘转速和调节电机的转速就能达到薄膜张紧程度。