

# 波浪纹成型机厂 成型机 七星机械有限公司

产品名称	波浪纹成型机厂 成型机 七星机械有限公司
公司名称	诸城市七星机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省诸城市东外环中段
联系电话	13505364686

## 产品详情

把泡沫成型机设定成抽真空体系，成型机，可以加快产品成型的速度，缩短了冷却时间，减少了产品的含水几率，第二种是半自动机器，这种机器内部结构构造紧凑，可以省下来很多空间，性能安全可靠，维护起来很方便，节省大量人力的原料，每个人可以同时操控好几台机器。

机器主要使用进口液压传送体系，增加了机器力量，提升了合并的速度，冷弯成型机多少钱，这样成型时间更短暂，而且可以节省很多能量。主要使用可编程序电脑和人机触摸屏幕进行逐个操控体系，功能非常齐全，参数调整起来也很方便，可以关闭模具，填充原料，发泡沫，C型钢成型机价格，气体脱离全自动操控。同时可以实现计算机生产当中的产品管理。

下面小编给大家讲讲不锈钢冷弯成型机常见的问题。

- 1、 不锈钢具有较高的强度，在冷弯成型机的工作过程中，变形量过大，会导致工件出现断裂或者损坏模具的现象。因此我们在生产过程中要注意检查工件硬度，保持合理的变形量。
- 2、 不锈钢工件在冷弯加工成型以后，工件表面的钝化膜会受到损伤，同时附有冲压拥有等，容易生锈。因此为了工件加工完成后能够有良好的不锈性和光洁度，要对其进行清洗、去污和钝化处理。
- 3、 由于成型模具和工作平台脏乱，杂物未清除干净会导致加工后的工件表面附带脏污，还会出现锈蚀的现象。因此要定期修磨加工模具，保证加工后的工件表面的光洁。

冷弯成型机是通过顺序配置的多道次成型轧辊，把卷材、带材等金属板带不断地进行横向弯曲，以制成特定断面型材的塑性加工工艺的机械。

解结的方法是

a：变形区中性层计算准确，变形区内用料计算准确，波浪纹成型机厂，滚轮加工对称度好。

b：不变形区域尽量不受压（如滑轨底部），装配时上下滚轮各区域间隙保持一致。

c：材料咬入前，应根据前道滚压状态，设置引导斜口，在稳定受压前，材料在滚内滑移平稳。

5、生产中弯曲扭曲的问题，主要是受力不平衡产生的，左右受力不平衡，左右弯曲，上下受力不平衡，产生扭曲。解决方法：设计受力均衡，加工准确，安装调整方便。

6、滚轮加工准确度是关键，为此，专门制作专用工具在投影仪下，放大20倍进行检测。

7、主传动边，采用滚子锥轴承，确保主轴径向跳动在0.04MM以内外，保证主轴不会左右窜动，普通球轴承自身存在间隙，在精que传动中不能避免轴向窜动。

波浪纹成型机厂-成型机-七星机械有限公司(查看)由诸城市七星机械有限公司提供。诸城市七星机械有限公司（[www.sdqxjx.com](http://www.sdqxjx.com)）是山东 潍坊,行业专用设备的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在七星机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创七星机械更加美好的未来。