

大辊子公司 大辊子 汇诚中大热辊技术

| | |
|------|---------------------|
| 产品名称 | 大辊子公司 大辊子 汇诚中大热辊技术 |
| 公司名称 | 北京汇诚中大热辊技术开发有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 北京市海淀区阜成路115号C座417室 |
| 联系电话 | 13501028309 |

产品详情

热牵伸辊

1、占用面积小，大辊子厂，伸缩自如，单元与比为3倍。2、方向易变，大辊子，可灵活改变输送方向，时可达到180度。3、输送载体多样，输送载体可以是辊筒，也可以是滚轮。4、脚轮装置移动方便、升降装置可灵活调节单元或整体高度，也可调节成倾斜面。5、配以电动辊筒或微型电机驱动，可以更方便、更省力。大辊子

想要了解更多，请拨打图中电话与我们联系吧！

热牵伸辊发展

随着高分子成型工艺技术的发展，大辊子公司，双轴拉伸薄膜的生产正向高速、宽幅、厚度薄型化方向迅速发展。以聚酯和聚拉伸薄膜生产为例：聚酯膜的宽度已达3.5m以上，厚度已低至1.5 μm ；厚度3.5-25 μm ，幅宽高达6.6m的薄膜生产线，车速已达325m/min。大辊子

想要了解更多，请拨打图中电话与我们联系吧！

热牵伸辊

辊压机斜插板位置不当，会造成辊压机入口柱压力过大或过小，辊压机对形成稳定料床有影响。位置过高，料柱压力过大，大辊子生产厂家，入辊压机物料多，辊缝大，物料会冲过辊压机或形成料饼过厚，增大下道工序负荷，挤压效果变差，成品含量低；位置过低，料柱压力小，入辊压机物料少，难以形成

稳定厚实的料床，产量降低，严重时还可能造成设备振动，无法运行。大辊子

想要了解更多，请拨打图中电话与我们联系吧！

大辊子公司-大辊子-汇诚中大热辊技术(查看)由北京汇诚中大热辊技术开发有限公司提供。大辊子公司-大辊子-汇诚中大热辊技术(查看)是北京汇诚中大热辊技术开发有限公司（www.hczdrg.cn）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：王经理。