

森捷数控 硅胶压延机 麻涌压延机

产品名称	森捷数控 硅胶压延机 麻涌压延机
公司名称	东莞市森捷数控设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市大朗镇长塘社区长塘工业区118号B栋一楼
联系电话	13798662580 13798662580

产品详情

折弯机模具热处理前组织不合格原因

折弯机模具热处理前安排不合格原因

- 1) 模具钢材料原始安排存在严重碳化物偏析；
- 2) 铸造工艺欠安，如铸造加热温度过高、变形量小、停锻温度高、锻后冷却速度缓慢等，使铸造安排粗大并有网状、带状及链状碳化物存在，麻涌压延机，使球化退火时难以消除；
- 3) 球化退火工艺欠安，如退火温度过高或过低，等温退火时间短等，可造成球化退火安排不均或球化不良。

折弯机高速时步进电机丢步的检查

折弯机高速时步进电机丢步的查看

可能是驱动电源电压下降，使步进电机输出转矩减小。应要点查看驱动电源部分，当高压开关三极管损坏后，高压电源无法接通，钢丝压延机，高速时步进电机输出转矩削减而丢步。也可能某处机械故障，所以还应查看丝杠、丝母、溜板、步进电机减速器等处。当有部件曲折、变形、或有异物时会使运转阻力增大，低速运转时现象不明显，硅胶压延机，但高速时则不能完全战胜运转阻力。

如何控制操作卷筒纸横切机

铝板平直度的控制卷筒纸切纸机

矫直机调整板带平直度的主要手段是:调整上工作辊的压下量,以取得合适的辊缝;调整适当的摆角以获得合理的变形情形;调整各支承辊位,使不同情形的板带经矫直机矫直后都得到相对更平直的铝板。压下、摆角、支承辊位还应适当匹配,以获得较平直铝板。板带进入矫直机侧的弯曲变形明显要大于出口侧的。在其他条件不变的前提下,摆角愈大,其入口侧的板带弯曲变形愈剧烈,其矫直能力会有所增加。但当摆角过大时,出口侧部分上工作辊与板面不能接触,导致板带弯曲变形频次减少,塑料压延机,矫直精度降低。同时,由于板带与工作辊接触面的减少,导致板带与工作辊面间的摩擦力相对减小,因而有时会因摆角过大而发生板带与工作辊面间的打滑)当来料板型较好时,只要调整出口的三辊调节就可以,把来料的大弯曲(卷取应力)压平就可以了。

森捷数控(图)-硅胶压延机-麻涌压延机由东莞市森捷数控设备有限公司提供。东莞市森捷数控设备有限公司(www.dgsjsk.com)位于东莞市大朗镇长塘社区长塘工业区118号B栋一楼。在市场经济的浪潮中拼搏和发展,目前森捷数控在电子、电工产品制造设备中享有良好的声誉。森捷数控取得全网商盟认证,标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。森捷数控全体员工愿与各界有识之士共同发展,共创美好未来。