

实木贴皮板膜压机 清苑勤诚机械 上海膜压机

产品名称	实木贴皮板膜压机 清苑勤诚机械 上海膜压机
公司名称	清苑县勤诚机械设备厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	保定市清苑县中心东街170号
联系电话	15930482008

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：清苑县勤诚机械设备厂

膜压机

勤诚机械一直秉承质量一，服务至上的发展理念，不断创造更新生产技术和工艺；我们追求卓越不断提升自身实力，我们精益求精为客户提供更加全，pvc板膜压机，高效的解决方案；愿广大客户，上海膜压机，朋友加入我们牧格机械，能和您携手共同成长为您提供实现美好梦想的机会是我们不懈的追！

覆膜机产品参数：

电压：24v

容量：6AH

电机：0.5A

充电限制：29.4v

充电一次：工作12小时

宽度：0.8--1.5米

效率：1千平方/时

重量：7kg

尺寸：高1米 宽0.8--1.5（可伸缩夹薄膜）

膜压机膜压机修边要求压机加工完毕的工件，放置20分钟（保证胶的初期固化）后方可进行修边。修边后用专用工具刮棱角或用120# - 180#的砂纸倒棱，使PVC低于工件表面。并用酒精等稀料把背面的胶痕清理干净。修边时检查质量，能修理的就地修理，不能修理的要挑选出来另行处理。膜压后的工件要面对面、背靠背放置于平整的料架上。50块一垛，重物压于上面，防止工件变形，陈放时间不应少于24小时。膜压工件达到中期固化的时间为24小时，实木贴皮板膜压机，完全固化需要7天，所以包装前要确保工件陈放24小时以上。六、膜压工件耐温试验通过耐温试验可检验膜压工件的耐温性能。耐温试验先要采集试件的有关参数，如环境参数、工艺参数、胶种（包括活化温度、出厂日期、喷胶遍数）、PVC参数（厚度、背胶、厂家等）、加工时间、陈放时间等。膜压机

膜压工件间距：宽度小于100mm的窄长工件，工件间距不小于80mm；宽度大于100mm的工件，工件间距不小于60mm；工件与工作台边框的间距不小于80mm。横纵向的间距应在一条直线上，以减少空气流动的阻力。工件垫板：垫板的宽度和长度均应比工件的宽度和长度小6 - 10mm，垫板的上表面四周的棱角应倒半径3mm - 5mm的圆角或倒3×45°角，以保证PVC与工件间的空气被彻底抽净，达到PVC牢固地胶合到工件边缘的效果。垫板的厚度应为工件厚度的3/4左右，是保证PVC不被拉白的重要措施之一。膜压机膜压机

实木贴皮板膜压机-清苑勤诚机械-上海膜压机由清苑县勤诚机械设备厂提供。清苑县勤诚机械设备厂（www.uvjxc.com）拥有很好的服务与产品，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.btj.uvjxc.com）还是从事三聚氰胺UV板补土机，钛瓷UV板补土机，橱柜烤瓷板补土机的厂家，欢迎来电咨询。