

橡胶切片机 森捷数控 韶关切片机

产品名称	橡胶切片机 森捷数控 韶关切片机
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，韶关切片机，使铸造安排粗大并有网状、带状及链状碳化物存在，橡胶切片机，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。

分析液压机液压阀具体选用

剖析液压机液压阀详细选用。对任何液压体系而言zheng确选用液压阀将是使得液压体系规划合理，功能you秀，装置简便，保护简单一起确保体系正常作业的重要条件。液压阀的操控方法有多种，一般是依据体系的操作需要与电气体系的装备才能来进行选择。

液压机液压阀的详细选用

1、方向阀的选取

应依据体系作业的要求来选取方向阀的品种。

2、压力操控阀的选取

压力操控阀是操控液压体系的压力，因而应依据液压体系的作业状况、对压力的要求和操控阀在体系中的功能来选取。

3、流量操控阀的选取

主要依据液压体系的作业状况和流量操控阀的特点来选用流量操控阀，超薄切片机，用以操控执行元件的运动速度。

精电泡绵分条机的操作规则

圆刀系统

1.调节上刀轴的方法是先松开两边顶紧螺丝，再对高度调节螺丝调整至合适位置并锁紧。缓慢开机后检查是否与初步调整一致再加速。

2.分切尺寸根据产品规格来组合隔圈，刀片的厚度为1.0mm或1.5mm，隔圈的规格为3、4、5、6、7、8、9、10mm。

3.片材加工时根据材料的长度确定气缸压合时间，当材料处于末端时压辊下压，避免尾部走偏，减少浪费。（参照控制设定说明）

4.压辊间距是可调的，主要是生产泡绵等产品时比较厚，调整间隙可以使得材料在少量变形的情况下通过，提高成品率。

橡胶切片机-森捷数控-韶关切片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）为客户提供“产销,数控设备及配件,电子设备及配件,电子材料”等业务，公司拥有“森捷数控”等品牌。专注于电子、电工产品制造设备等行业，在广东 东莞 有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：金义普。