

锥形卷板机 卷板机 马鞍山巨德卷板机厂家

产品名称	锥形卷板机 卷板机 马鞍山巨德卷板机厂家
公司名称	马鞍山市巨德机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省马鞍山市博望区博望工业园
联系电话	18605556929 18605556929

产品详情

三辊卷板机操作的要求：

调节托辊升降，一般在卷制钢板前。卷制过程中如果需调节托辊升降，需提起上辊；不得在上辊压住钢板或下辊时调节托辊升降，托辊调整量一般控制在 ± 1.9 ，即-38 H 38，该卷板机5组托辊，一般中间托辊调整量多些，两侧托辊调整量少些，以卷制筒体不出现腰鼓或束腰，卷制出的制品母线平直为准。

上辊升降时（一般触摸屏上辊上升或下降同步按钮处于工作状态，上辊同步下降设定值1mm为宜，上辊同步上升值2mm为宜，设定数据值不宜过小），上辊上/降过程中要基本保持同步，及时调平上辊，翻倒侧上辊显示位置与固定侧上辊显示位置读数差值 30mm。以防上辊过度倾斜损伤卷板机有关零部件。

托辊与下辊之间不得卡有异物：如电焊条头、小块钢板，以免损伤或损块托辊、下辊等。

要定期清除底盘及托辊装置上的氧化皮，液压卷板机，清理氧化皮时不得损坏行程开关、旋转编码器及其连接线等。要定期检查旋转编码器啮合情况，卷板机，一般在每天早上开机后，待上辊及平衡缸活塞杆升至高点，进入调试界面后，对Yf、Yg、平衡缸H三个坐标清零。

卷板机简单故障修复技巧分享

卷板机使用出现某个部件的故障是极为常见的，为了缩短因故障停机带来的生产停滞时间，减少经济损失，操作维护人员需熟知并掌握一些简单的修复方法以应对突发状况。下面就随小编一起来向卷板机厂家学习一下：

- 1、调节法。相同寻常使用调解螺栓紧度或调解垫片厚度来克复一起件原有的一起干系，缝补时不必对一起件举办加工(或只举办刮研)，而只用增加垫片或调解垫片厚度的方法使其克复到原始一起空隙。
- 2、附加零件法。此种方法是根据故障零件缩径或扩孔，在此中弥补一个相同质料或质量更高的衬套，以过盈压入或螺纹拧入或焊至原零件上，然后加工至一起尺度，锥形卷板机，使一起性质抵达要求。

3、板滞阻碍的消除（修复）方法。抵挡人为的变乱性阻碍的消除严重靠进步使用、办理、维修职工本质，喇叭口卷板机，加强责任心的方法来抵达。由于卷板机零件正常磨损或物理化学变革引起的零件变形、开裂、蚀损等使零件失效而引起的阻碍，此类阻碍也叫做天然阻碍。这种缝补方法要思量零件布局上能够大约加工的大约性和零件缝补后容许的板滞强度，在此条件下应只管即便增加缝补次数；另一方面为了便于备品备件的供给其缝补尺度应加以标准化。

秋季干燥对于安全有一定的隐患，秋季风较大，焊接卷板机制品要注意不要在室外生火和吸烟，预防未熄灭的柴火和烟头引发火灾。卷板机的主要作用是用来卷制不同类型、规格、尺寸、形状等方面的零件，焊接的过程一定是非常严格的，而在焊接的过程期间自然离不开修复的工作，许多的注意事项应该提早了解，不然一旦修复失误就会造成焊接质量的低下，对于用户而言损失是比较大的。那么，修复工作主要是做什么呢？

作为决策者的您有责任详细去了解卷板机的性能、加工范围、加工功能、加工精度等等。这个责任非同小可，一旦选择不当，您的生产成本就会攀升，卷板机也不能预期收回成本。

- 1、卷板机的焊接选用焊条电弧焊，考虑接头具有软化区选用强度较低、制造厂比较常用的E5015焊条；
- 2、按要求分别在轴和辊的开裂面处加工出坡口面，其厂家并用PT进行100%无损检测，确保坡口面无裂纹等缺陷；
- 3、先将夹具套入小轴，留意套入深度距其端面间隔不小于180mm，然后将夹具和小轴全体套在大轴端部，套入深度为300mm。

锥形卷板机-卷板机-马鞍山巨德卷板机厂家由马鞍山市巨德机械科技有限公司提供。马鞍山市巨德机械科技有限公司（www.jdmt.cn）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！