

# 片式拼装波纹涵管生产设备

产品名称	片式拼装波纹涵管生产设备
公司名称	江阴富昌冷弯机械设备有限公司
价格	200000.00/套
规格参数	
公司地址	江苏省无锡市江阴市顾山镇北国国新路55号
联系电话	13912378182 13912378182

## 产品详情

涵洞波纹板生产线，可分为整装式金属涵管生产设备和拼装式（组装式）波纹涵管生产线整管波纹管生产设备：即单个管囊波纹管整体成型拼装式（组装式）生产线：分为波纹板成型机组、冲孔机组、弯弧机组，\*后多片用螺栓拼装而成金属波纹管涵生产设备涵洞波纹板（管）涵是江阴市富昌冷弯机械设备有限公司的一个重点研究项目，波形钢板涵是替代圆管涵、盖板涵、箱涵、拱涵和小桥的优质公路建材，可用于公路铁路横向通道、坑道、涵洞、排水管道和掩体等工程上。（目前国内已有多家公司使用我们设备）波形钢板涵应用领域 公路与铁路：涵洞、通道、小桥、隧道、涵隧大修、临时便道、渗水井 市政及建筑：共同沟、光电缆保护、排水沟、塔吊围堰、垂直桩外壳

煤矿：矿产输送管道、人员及采矿机械通道、竖井

民用：电厂烟道、粮食储备仓、发酵罐、风力发电波形钢板涵优点

- 1、波形钢板涵同时具有刚性和柔性；结构受力合理，荷载分布均匀，具有一定的抗变形能力。
- 2、采用标准化设计，工厂规模化生产；生产周期短，效率高，有利于降低成本，提高质量。
- 3、现场安装速度快，施工期短，社会经济效益明显。
- 4、一年四季均可施工，施工不受季节影响，不受环境影响。
- 5、能有效解决北方寒冷地区因反复冻胀对混凝土桥涵破坏问题。
- 6、特别适用于长年：东土、膨胀土、软土、湿陷性黄土等特殊地区，可避免地基变形造成的不均匀沉降对涵洞的破坏。
- 7、减少水泥、沙子、石子等常规建材的使用，环保意义深远。
- 8、同混凝土桥涵比较，同等跨径的波形钢板桥涵综合造价低。
- 9、后期养护工作量小，养护成本低。机组参数进料厚度 2.5~10mm 4~10mm进料宽度 1250~1500mm成型速度 0~6m/min生产线方向（用户可自选）欢迎全国广大对波纹涵管设备有意向客户来我公司考察参观、洽谈合作！涵洞波纹板生产设备技术要求：3.1设备生产条件：3.1.1设备占地面积：545×5.0×8（长×宽×高）米。3.1.2设备进料方向：左进料。3.1.3电压参数380，50Hz，3相。3.1.4液压油：46#液压油。3.1.4齿轮油：18#双曲线齿轮油。3.1.6电机总容量：约200kw。3.2设备主要技术参数3.2.1加工带钢宽度：1200mm3.2.2设备加工的板材厚度：5~8mm3.2.3低碳钢，如镀锌板、冷轧板等；3.2.4工件长度：4000~8000mm3.2.5工件长度定尺精度：宽度公差为±3.0mm所有孔距公差为±1mm型材的总长度公差为±5mm波距公差为±1.0mm；\*远两个波峰的公差为：±2.0mm成型工件的波深精度：±1.5mm3.2.6设备的生产速度：每张板材加工的时间=板材上孔的数量×1.6秒+40秒4.轧制产品范围4.1本冲压成型机组一次性完成型材的成型、冲孔、切断工艺。（以下图纸仅供参考）4.2产品：波纹板5.供货及服务范围5.1本条款规定了合同设备的供货范围（见表二），卖方保证所提供设备为全新的、

成熟的、完整的和安全可靠的，且设备的技术性能、功能符合技术条件的要求。表二：设备供货范围

序号	设备名称	设备型号及规格	数量	功率/kw	备注
1	成型部分 托头前导向+校平成型主机	液压 自制自制自制 (GY300型)	1套1套1套	75X2 = 150	含一套成型模具
2	自动输送台 - 1	自制	1套	5.5	输送台长8米，适合加工长3.5米板材手动放在输送台上完成冲孔工艺
3	冲孔 送料系统大台面冲床冲模	伺服 自制J25 - 160 (改制型) 自制	1套1套1套	4X218.5	改制型
4	自动输送台及码垛机	自制	1套	5.5X3	
5	电器控制系统	自制	1套		

钢制波纹管涵公路涵洞波纹板制造设备涵洞波纹板波纹管生产设备、金属波纹涵管成型生产线生产线总要求 生产线包含开卷、导向、整平、成型、冲孔、拱弯、剪切、简易自动码垛等金属波纹板生产的全部工序。

1.1 工作环境 环境温度：-10 ~ +45 环境湿度： 90% 1.2 原材料

原材料类型：市售镀锌钢板（卷材），Q235 原材料规格：宽度1500mm 厚度3.5mm 1.3

产品波形规格参数 内筒波纹板波纹参数：125mm × 25mm（波纹筒直径 3.2m），见附图1

外筒波纹板波纹参数：150mm × 50mm（波纹筒直径 5.2m），见附图2

1.4 安装布局（不包含原料及成品存放、起吊设备设置区域）长度： 30m、宽度： 4m、高度： 5m 起吊重量： 10T、起吊高度： 7m

注：若设备安装时有单件起吊重量超过10T的情况，需预先特别说明。 1.5 动力源 功率： 70KW

电源： 3相380V ± 10% 单相220V ± 10% 频率50Hz ± 2% 拱弯设备

拱弯设备弧形结构曲率半径采用双向电动调节方式。 拱弯方式：三辊拱弯，两辊辅助；

进料宽度： 1250mm； 辊弧速度：与成型主机配合； 拱弯直径：2m； 结构形式：牌坊式结构。