

片式拼装涵洞波纹板生产设备

产品名称	片式拼装涵洞波纹板生产设备
公司名称	江阴富昌冷弯机械设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:江阴富昌 产地:江苏无锡
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

公路涵洞通道波纹钢板冷弯成型机组技术方案

(4mm-8mm单张成型)

一、 工艺流程：

上料平台——导直机构——成型主机——接料平台——控制系统——成型模具

二、 机组主要参数：

1、 原材料机械性能及规格：

材质： Q235

钢带厚度： 4mm-8.0mm

钢带宽度： 1510mm

2、产品规格：

产品： 按产品图纸

产品宽度： 1260mm

产品高度： 50mm

产品长度： 用户自定

3、机组技术规格：

成型方式： 辊式冷弯成型

生产速度： 每分钟3-12m 可调

进料方向： 左进料

主电压： 380V , 50Hz

机组总功率：160KW

三、设备概述：

1、上料平台：

采用滚轮式上料台，料架用型钢焊接；配有3组导直机构。

2、成型主机：

成型主机25架。龙门独立牌坊式结构，机械进料展开1600mm，

牌坊道次中心距800mm.单片成型板长度不得小于2000mm。牌坊

材质ZG35#，回火处理,轴材质40Cr，调质处理。单出轴下传动

分配齿轮箱，齿轮箱型号GY300，伞齿模数M=16，分配齿轮箱与

辊轴之间用90mm×90mm方轴传动连接。导向纠偏立辊架3付。

主传动采用直流电机调速，功率160KW，配ZS1100减速器，

速比89.89。设备 *大进料宽度1510mm，轧制厚度范围4-8.0mm,

轧高度50mm,轧制速度1-12米每分钟,设备总长30米。

3、接料平台：

采用固定式接料平台，料架用型钢焊接。

4、直流控制系统：

采用直流电器柜590控制系统，可手动控制整条生产线动作，

5、成型模具：

随机波纹板成型模具一套，模具材质GCr15，淬火硬度 HRC58 ~

62147mmx50mmx4-8mm。由客户签字确认图纸定做成型模具。

片式拼装钢波纹涵管波纹板弯弧机组

生产工艺说明

滚筒式进料平台----四辊式波纹板弯弧机-----工件往复运动经多次下压----成品收料---电器控制系统

备注：冲孔完成后的钢波纹板

设备主要技术参数

- 1、加工带钢宽度：1520mm
- 2、设备加工的板材厚度：3--9mm
- 3、低碳钢，冷轧板、镀锌板等；
- 4、工件长度, 客户自定
- 5、工件长度定尺精度：

宽度公差为 ± 3.0 mm

所有孔距公差：参照图纸

型材的总长度公差：参照图纸

波距公差为 $\pm 1\text{mm}$;

*远两个波峰的公差为： $\pm 3.0\text{mm}$

成型工件的波深精度： $\pm 3\text{mm}$

6、设备的生产速度：

每张板材加工的时间(3420mm)20秒每件

轧制产品范围

1、流水线成型机组一次性完成板材上料，

成型、冲孔、输送、起弧等工艺。

2、产品：波纹板

成型前板宽不大于1520mm

波距为200mm;波深为55mm;波谷半径R53mm展开1520mm

成型后板宽1280mm