

全自动卷板机、小型卷板机、三辊卷板机

产品名称	全自动卷板机、小型卷板机、三辊卷板机
公司名称	上海露迪电器有限公司
价格	.00/个
规格参数	类型:三辊卷板机 品牌:欧思瑞 型号:K1--12*2000
公司地址	上海市奉贤区南桥镇运河路828号
联系电话	86 21 57425953 15601720872

产品详情

类型	三辊卷板机	品牌	欧思瑞
型号	K1--12*2000	主电机功率	7.5 (kw)
卷板最大厚度	12 (mm)	卷板最大宽度	2000 (mm)
卷板速度	8 (m/min)	满载卷制最小直径	750 (mm)
动力类型	机械传动	控制形式	人工
布局形式	卧式	作用对象材质	金属
适用行业	通用	产品类型	全新
是否库存	是		

规格型号	卷板最大厚度 (mm)	卷板最大宽度 (mm)	卷板速度 (m/min)	满载卷板最小直径 (mm)	两辊中心距 (m)
osr01-6 × 2000	6	2000	7	380	210
osr01-8 × 2000	8	2000	7	450	260
osr01-8 × 2500	8	2500	6	500	310
osr01-12 × 2000	12	2000	6	500	310
osr01-12 × 2500	12	2500	6	760	310
osr01-14 × 2000	14	2000	5	750	330

规格型号	卷板最大厚度 (mm)	卷板最大宽度 (mm)	屈服极限 (mpa)	卷板速度 (m/min)	满载最小直径 (mm)	上辊直径 (m)	下辊直径 (mm)
osr01-16 × 2000	16	2000	245	4	1000	280	240
osr01-20 × 2000	20	2000	245	4	1100	300	250
osr01-20 × 2500	25	2500	245	4	1200	330	260
osr01-25 × 2500	25	2500	245	4	1200	360	290
osr01-25 × 3000	25	3000	245	4	1200	370	300

osr01-30 × 2000	30	2000	245	4	1200	420	360
osr01-30 × 2500	30	2500	245	4	1200	430	370
osr01-30 × 3000	30	3000	245	4	1200	450	390
osr01-40 × 2500	40	2500	245	3.5	1400	500	400
osr01-40 × 3000	40	3000	245	3.5	1600	540	440
osr01-50 × 2500	50	2500	245	3.5	2000	580	480

*特殊型号可以定制。

一、操作规程

定员、定岗：

操作人员必须经培训或者有一定卷板经验的和基本熟悉本设备机械性能及工作原理的人员定岗操作。

操作程序

1) 开机前的准备：

开机前必须做好产前的准备工作，全面检查设备的润滑系统（补加润滑油）电源供电系统，紧固件的松紧程度及所下料的堆放位置，成品工件摆放区域等。

2) 卷板机的操作顺序

调整上下辊水平位置（启动升、降按钮） 喂料 重新启动升、降按钮（加压） 启动主电机旋转按钮（下棍反复运动） 停机 启动升、降按钮（卸压） 取料（旋转压杠手轮） 再次启动下降按钮 旋转倒臂按钮（上升） 取滑块销轴释放倒臂 取料 返顺序操作（复位活动滑块）。

3. 注意事项、应急措施和故障排除：

注意事项：

必须定岗定员熟练工操作（熟悉本机性能及工作原理的人员）严禁非操作人员上岗操作。

上、下棍调制到位后继续下拉上棍，超限错误操作，导致升降系统的涡轮螺母、升降丝杆、涡轮、蜗杆及涡轮上下部位的推力轴承和圆锥滚子轴承等件超限损坏。

认清标识并熟练掌握，按规程的顺序操作。

注意喂料首端的喂入长度和回转到尾端的留料长度的余量（一般不小于下棍半径中心为宜）。

注意电机液压制动器的刹车效果，以适中为宜，严禁开机不分离，停机无刹车。

操作倒臂时，确认压杠到位后，方可进行倒臂反转，严禁错误操作，导致压杠断裂，升降丝杆及螺旋部位损坏，倒臂丝杆弯曲，倒臂电机的超载造成人为机械故障。

停机时切除总电源，严禁带电检修。

发现异常或噪声，即速切断电源确认故障排除后，方可继续操作。

严禁超负荷运转（允许±5-10%板厚）。

应急措施和故障排除

操作时，如发现喂料非平行前进应立即停机，调整上下辊中间平行距离，排除上辊对工件压力的不等，造成紧快、松慢的现象（或检查板材下料的精确程度，对角线相等，并相互平行）。

操作时上、下辊旋转并喂料不前进或后退时，首先考虑上辊对工件的压力是否超限，其次看棍面或板面油污及防锈剂是否擦净，否则启动上升按钮减小上棍压力，或者出去防锈物体或油污便可正常操作。

倒臂操作，当倒臂难以脱离滑块心时，应注意滑块心与滑块中间距离，一般滑块心距离滑块的中间距离不得小于10mm左右，否则适量调整上棍上下位置，即可脱离滑块心（操作倒臂与上棍的升降，切记分别操作，不得同时工作，以免造成故障）。

工作中发现有如下异常声音，应立即停机检查

(一)检查主减速机是否有异常，是否齿轮箱油量不足，查看油标刻度。

(二)检查减速机输出轴的联轴器，包括过桥轴承与过桥轴的齿轮啮合部位以及连接部位是否松动等（空机启动旋转按钮）。

(三)停止下棍旋转后，启动升降按钮，观察上棍升、降机构，是否正常，检查涡轮、蜗杆的啮合位置，涡轮上、下轴承及轴承座是否松动，所造成异常响声。

(四)启动主电机查刹车的松紧程度或油位能否所造成杂音。

(五)检查升降减速机的油位，减速机的弹性联轴器中的橡胶垫圈是否磨损，传动轴的离合器和联轴器与联轴器的连接螺栓是否松动等。

(六)整体检查旋转部位是否缺油。