

手动小型卷板机、对称式三辊卷板机

产品名称	手动小型卷板机、对称式三辊卷板机
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:L1--8*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	L1--8*2000	主电机功率	7.5 (kw)
卷板最大厚度	8 (mm)	卷板最大宽度	2000 (mm)
卷板速度	8 (m/min)	下辊直径	180 (mm)
满载卷制最小直径	450 (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

该机为三辊卷板机，两下辊为主动固定辊，上辊通过升降丝杆、涡轮、蜗杆在两下辊对称中央作上下移动，两下辊的左、右旋转和上辊的升降移动均靠电机带动减速器来完成，并能借动手动离合器把上辊调节成平行或倾斜位置，以适应卷制圆形和锥形工件的需要，涡轮上下配有特种压力轴承，转动轻松、省电耐磨。该机集机身、传动、电器部分为一整体，其结构紧凑、操作方便、便于搬运、安装和维护。

规格型号	卷板最大厚度 (mm)	卷板最大宽度 (mm)	卷板进度 (m/mi n)	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	卷板最大宽度	屈服极限	卷板速度 (m	满载最小直径	上辊直径 (m	下辊直
------	--------	--------	------	----------	--------	----------	-----

	(mm)	(mm)	(mpa)	/min)	(mm)	m)	(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、卷板机的使用范围

三辊对称卧式全机械传动卷板机是我厂系列主导产品之一，是对金属板材弯曲滚圆及合理整形机械。该设备广泛用于造船、锅炉、化工、水电、金属结构及机械制造等诸多行业。

二、结构特点、工作原理和机械性能

1.结构特点：

- 1) 结构简单易于操作、便于维修、配件通用、互换性强。
- 2) 调试方便、无需复杂的工卡、量具的测试。
- 3) 要求通俗，对长期定型工件加工的零件，只需备几套样板便可批量成产。
- 4) 维护简单、操作指示醒目（有明显标识）。

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末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 $\pm 5-10\%$ 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，排除上棍对工件压力的不等，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、下棍旋转并喂料不前进或后退时，首先考虑上棍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