

冷弯成型机 蒲生机械 冷弯成型机生产厂家

产品名称	冷弯成型机 蒲生机械 冷弯成型机生产厂家
公司名称	佛山市蒲生五金机械模具有限公司业务部
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省佛山市顺德区乐从镇平步工业区南二路4号
联系电话	13923131709 13923131709

产品详情

龙骨成型设备

龙骨成型设备广泛应用在建筑装饰行业的吊顶和隔墙钢质龙骨生产中。机型多种，设备功能多样。按龙骨产品分类设备主要有常规轻钢龙骨设备（卡式龙骨机、50主、副龙骨机、天地骨机及竖向龙骨机等）、三角龙骨机、烤漆龙骨机和条扣板成型机等等。

用途：吊顶主骨生产线烤漆龙骨机，主骨24x32mm或24x38mm，冷弯成型机定制，在线一次性成型，冲孔，冷弯成型机供应商，切头出成品。速度每分钟30米(大概8根3.6米的主骨)总重量6-7吨，生产面积22米x2米。

钢材冷弯机

冷弯机的使用需要注意的事项有如下几点：

- 1、按照规范穿戴好相应的安全防护装备。
- 2、使用设备前应该对其进行相应的检查，排除异常。
- 3、检查无异常过后先进行空载和试机，空载和试机能进一步对其进检查。
- 4、弯曲过程中应该合理规范的操作，冷弯机周边和断面不能站人，以防钢材弹起伤人。
- 5、弯曲过程中如出现异常需要及时关闭设备。并作相应措施。
- 6、弯曲过后的钢材需要规范摆放，区分开成品、废品与毛坯。

7、每日工作结束过后应该对设备进行日常的维护保养工作。

模具检修方法

(1)模具松动: 冲或模的移动量超过单边间隙。调整组合间隙。

(2)冲模倾斜: 冲或模的直度不正，或模板间有异物，使模板无法平贴。重新组立或研磨矫正。

(3)模板变形: 模板硬度或厚度不够，或受外力撞击变形。更换新模板或是更正拆组工作法。

(4)模座变形:

模座厚度不够或受力不平均，导柱、导套直度变异。研磨矫正或重灌塑胶钢或更换模座或使受力平均。

(5)冲模干涉: 冲模尺寸，位置是否正确，冷弯成型机生产厂家，上下模定位有无偏差，组立后是否会松动，冷弯成型机，冲床精度不一，架模不正。

(6)冲剪偏斜: 冲头强度不够，大小冲头太近，侧向力未平衡，冲半斜。加强剥斜板引导保护作用或冲头加大、小冲头磨短It增加踵跟长提早支撑引导，注意送料长度。

冷弯成型机-蒲生机械-冷弯成型机生产厂家由佛山市蒲生五金机械模具有限公司提供。佛山市蒲生五金机械模具有限公司是广东佛山,金属线、管、板制造设备的见证者,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在蒲生机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创蒲生机械更加美好的未来。