

# 微机控制十七辊板材校平机

产品名称	微机控制十七辊板材校平机
公司名称	长治市众维机床制造有限公司
价格	.00/个
规格参数	类型:校平机 品牌:众维机床 型号:W43S-10*2000
公司地址	长治市郊区张庄村南榆黄路西
联系电话	0355-5052345 13934298489

## 产品详情

类型	校平机	品牌	众维机床
型号	W43S-10*2000	主电机功率	45 ( kw )
重量	45 ( kg )	公称压力	1000 ( kn )
滑块行程	500 ( mm )	行程次数	3 ( 次/min )
工作台尺寸	5400X2000X2300 ( mm )	动力类型	多款供选
控制形式	多款供选	布局形式	多款供选
作用对象材质	多款供选	适用行业	多款供选
产品类型	全新		

产品名：校平机

产品图片：

其他产品推荐：

公司介绍：

长治市众维机床制造有限公司是由原长治锻压（集团）公司脱离出来的一家新兴民营股份制有限公司。坐落于风景秀丽的上党盆地，位于长治市郊区张庄工业园区内。公司成立于二〇〇三年底，现有职工一百余人，其中具有高级技术职称、从事弯曲整形产品开发，设计的工程师六名，公司集科研、开发、生产、销售于一体，其主导产品有弯管机系列、卷板机系列、校平机系列、型材弯曲机系列四大类百十余种规格，公司同时承揽各类大型及专用非标锻压设备机床的设计与制造。

公司以“诚信为本，用户至上”为宗旨，严格按照iso9002质量体系为标准进行科学管理。在原长治锻压（集团）弯曲整形、设计制造技术的基础上，进一步对产品进行改造升级，提高产品的技术含量。并结合市场需求，生产制造各种不同机型、不同档次、多种规格的弯曲整形设备。公司成立以来已为国内用户提供了各类弯曲整形产品近百台，其中有为江西江联能源环保设备公司提供的属尖端技术w27ycnc—80 b顶墩弯管机，为沧州渤海管件公司提供的w27y—219 \*18的大型冷态液压弯管机。为国家重点建设工程秦山核电站二期工程建设提供的w24s—140型弯机均受到用户的好评。公司研发的二辊数控卷板机及高精度六重式校平机填补了国内空白，市场前景看好。

公司将本着“以质量求生存，以效益求发展”的原则，不断开发新产品提高产品的技术含量，努力适应市场需求。为广大用户提供优质、可靠的具有国内先进水平的弯曲整形设备。

### w43s-12x2000七辊板料校平机

#### 一.概述

w43s-12x2000七辊板料校平机，用于对金属钢板料进行校平的设备。该机主要用于冶金、板料生产线、装潢、板料制造等行业。

二.生产线依据标准 依据标准：q/cd021-94 « 开卷校平线技术条件 »

#### 三 . 主要技术参数

主要参数名称	单位	参数	
板材的屈服极限	mpa	345	
校平厚度	mm	3 - 12	
校平最大宽度	mm	2000	
工作辊	直径	mm	280
	数量	个	7 (上3下4)
	间距	mm	300
	材质	60crmov	
校平速度	m/min	10	
升降速度	mm/min	46	
升降行程	mm	-5~+80	
校平精度	2~3mm/m <sup>2</sup>		
主电机型号及参数	22kw 718r/min		
升降电机型号及参数	y112m-4b5 7.5kw 1500r/min		
整机重量	22t		
外形尺寸 (长x宽x高)	mm	5400x2000x2300	

#### 四 . 本机的结构概述

w43s—12 × 2000七辊板料校平机是简易型校平机，专用于校平变形的冷态金属板材，使钢板获得均匀、光滑、平整的表面。它的特点,便于板料喂入校平机,并可以进行往复校平,适应于高强度钢板的校平。

本机由机架部分、辊子部分、压下机构、主传动系统、传感装置、显示装置、干油润滑系统、电气部分等组成。

整机采用框架结构，下排工作辊固定在下机架上，上排工作辊固定在两侧活动横梁上，活动横梁可以上下移动，由压下机构控制其升降，以适应不同厚度板料的校平。

压下机构的电机、蜗杆、蜗轮驱动使活动横梁上、下运动。主传动系统分别由万向联轴器、分配箱、减速器及电机传动组成；机器的所有动作均为操作台集中控制，并配有显示屏显示上排工作辊位置和位移量。干油润滑系统由多个润滑点通过手动集中供油润滑。

(整机结构如上图)

## 1、机架结构

机架是机器的主体，是一个封闭的框架焊接结构，板材经表面喷砂处理、数控切割下料、按焊接标准焊接、焊缝探伤检验、消除应力退火后机加工成型。其整体刚度可保证工作部分最大压下负荷下有较小的弹性变形，从而保证校平精度。机架部分由左右机架、连接梁组成。其特点为结构简单、强度高特点。在机架上设有立式导料辊装置。

## 2、辊子部分

工作辊部分是机器的主要部件，主要由工作辊和轴承座组成，工作辊有足够的强度、刚度、表面硬度和加工精度，上排工作辊固定在活动横梁上，它通过压下机构的电机驱动蜗轮、蜗杆及丝杆、丝母使其上升和下降。

上排工作辊四辊、下排工作辊五辊。上排工作辊具有升降功能，使板材在校平过程中多次进行正反弯曲校正，并逐步趋向于平整，将多种原始曲率逐步变为单一曲率（包辛格效应），并最终将板材校平。这样的过程最符合钢板的校平原理，属于钢板校平设备。

辊列不平行式的校平机采用全驱动使得钢板的喂入非常顺利，运行平稳。克服下排工作辊为主动辊，上排工作辊为被动辊，不易咬入钢板，打滑、运行不平稳等状况。

工作辊加工工艺过程为：

下料 锻 锻后退火 粗车 调质处理 半精车 精车 表面淬火 回火 粗磨 半精磨 精磨。

工作辊材质：60crmov

工作辊热处理：

调质hb220 - 286，表面淬火硬度hrc60 - 65, 淬层深3~4mm。

工作辊性能：材料机械性能

s 500mpa b 785mpa

aku 35j 5 15%

工作辊技术条件：

1.按zjb32001-88标准,锻件试验 组,要求进行硬度,拉力,冲击试验;

2.经无损探伤不许有影响性能的缺陷；

3.参照jb3734-84《锻造合金钢冷轧工作辊》中的各项细则,对工作辊进行成分,性能等各项检查与验收。

工作辊优点：

综合机械性能好，强度高，耐磨性强，适用于高负荷工作,使用寿命长。

### 3. 活动横梁

活动横梁处于本机的中心，下部安装有工作辊，上部安装有压下机构等，在机架上部装有四个平衡压簧，用来消除丝杆丝母的间隙，保证校平精度。

### 4. 压下机构

压下机构采用机械压下机构，电机通过减速器、蜗杆蜗轮、丝杠丝母传动，使得上排工作辊部分上下移动,并由弹簧消除加工与装配过程中的间隙,提高压下精度,保证校平精度。这种传动的优点是可靠性好、精度高。

### 5. 主传动系统

本机采用新式的传动结构形式，由电机、减速器、分配箱、万向节轴传动形式将扭矩直接传递给上、下排工作辊，主传动系统安装于机器的一端，结构紧凑，传递效率高，外形尺寸小，占地面积小，提高厂房的利用率。有较好的社会效益。

分配箱采用齿轮传动，平均分配传动扭矩。

主驱动系统采用一台yzr起重及冶金专用电机，可以频繁启动及正反方向转动，整个传动系统，性能可靠，工作稳定。

### 6. 传感数显装置

传感数显装置是利用直线感应传感器将位移信号转换为电信号，升降位移信号传递给控制器。从而，工作辊升降位移显示在操作台的显示屏上，使操作者一目了然。其显示精度为 $\pm 0.1\text{mm}$ ，且具有断电记忆功能，传感装置应保证上下辊母线重合时数显为零；上排工作辊向下移动显示负值，反之，显示为正值。

### 7. 干油润滑系统

润滑系统采用集中手动润滑方式，通过分油器、管路对各润滑点进行润滑，大大减少了油杯注油润滑的工作量，保证机器正常使用。

### 8. 电气控制系统

采用380v，50hz的交流电源供电。控制电路通过变压器将380v变为110v进行控制，具体操作文字符号表示在操作面板上，操作简捷、方便、安全、可靠；该机采用施耐德公司控制系统，在操作台上，使用时，可以随时调用和修正，操作非常方便。

该机设有可移动操作台，更方便操作人员使用，操作台上有各种开关、按钮，有施耐德公司显示器，显示工作辊的位置，显示上排工作辊的升降值。

强电部分主要电气元件均选用国内优质产品，具有使用寿命长，无故障时间长等特点。

## 四、安全保护

1.为了保障操作者的人身安全，除在操作台上安装急停开关外。

2.电气系统有过压、过流保护系统，防止机器超负荷工作。

4.用户须定制设备安全操作规程。操作者在使用前必须详细阅读《产品使用说明书》。

5.用户在考虑安全的情况下，可在设备周边设置安全防护栏

#### 五．设备主要执行的标准：

1．jb/t3164 - 94 《辊式板材矫正机技术条件》

2．jb1465 - 79 《辊式板材矫正机基本参数要求》

3．jb/t1829—1997 《锻压机械通用技术条件》

#### 六、随机提供技术资料

1.使用说明书（包括机械、电气使用说明书及维修手册）.....1套

2.电气原理图、液压原理图.....1套

3.出厂清单、易损件明细表.....1套

4.基础图、整机产品合格证.....1份

#### 七、安装与验收

1.设备制造完成后，我方及时通知买方派员到我工厂进行预验收。在卖方验收合格、按照合同条款要求，方可办理发货。

2.买方负责设备安装，卖方负责设备调试。

#### 八、服务及培训

1.设备质保期为设备安装、调试最终验收合格后12个月，在质保期内，我方将对设备非人为因素造成的设备和附件更换及维修负责。

2.我方具有强大的技术实力及技术服务能力，能在24小时以内响应买方的技术支持要求，及时为用户解决使用过程中出现的工艺技术及维修等问题。

3.培训：设备安装、调试过程中，我方将派机械、电气等技术人员对买方操作及维修人员进行设备操作、使用、保养等知识培训，直至买方人员能独立工作为止。

#### 九、包装、运输及费用

1.设备采用软包装，适用于长途运输、陆地运输，防锈、防潮、便于装卸。

2.运输由我方代办。

3.运输方式为公路运输。

#### 十、报价

w43s-12x2000七辊板料校平机：38.8万元（含税价、含运费）。

制造商名称：长治市众维机床制造有限公司

传真：0355-5052345

电话：0355-5055988 5057666

联系人：汤宝明 13203555299 13934298489