

高速制管机 高速卷 三辊对称式制管机 制管机

产品名称	高速制管机 高速卷 三辊对称式制管机 制管机
公司名称	江苏金泽重型机械有限公司
价格	面议
规格参数	类型:三辊对称式制管机 品牌:金泽 型号:W11G - 1000Tons × 12500
公司地址	海安经济开发区立发大道8号
联系电话	0513-88661999 15996611413

产品详情

本机床采用框架式卷板机结构，设计合理，使用效率高，操作方便。

上辊座带辅助拆卸功能；

上辊座两侧导轨垫块与机架之间带导向轨道。

工件带辅助出料功能。

上辊平衡采用油缸辅助顶起功能。

设备主体结构式由上辊装置、下辊装置、托辊装置、主传动装置、左右侧机架、上横梁、活动横梁和底盘等组成。

主辊装置

上辊装置由主油缸、上辊轴承座、上辊等组成。

两主油缸提供卷制板材所需的加压力，主油缸工作压力为19.5mpa。上辊轴承座内部镶嵌锡青铜套提高使用寿命。

上辊材质为合金钢42crmo，粗加工后调质处理，调质硬度hb260~300

下辊装置

下辊装置由下辊、下辊轴承座、下辊输入齿轮、下辊滑动轴承等组成。

下辊材质为优质碳素钢，粗加工后调质处理，hb229~290。

下辊滑动轴承选用sf-1自润滑复合材料。

下辊主传动为卷板提供动力，通过减速机输出齿轮、下辊输入万向节、开式传动扭矩至下辊。

托辊装置

托辊装置由托辊、丝母丝杆、斜楔机构等组成。

托辊材质为45钢，调质处理，硬度hb190~220、辊子表面硬度低于下辊辊子表面硬度，且表面车削螺旋槽，有效防止了下辊的氧化皮、杂质损坏下辊的工作表面。托辊共一组每组四根，根据卷制板材规格的负荷大小，进行上下调节，补偿下辊挠度。

主传动装置

主传动装置由主电机、减速机、分动箱、万向节等组成，万向节驱动两只下辊。

主传动可以正反转，为板材的卷制提供卷制扭矩。

辅助出料装置

辅助出料装置由底座、顶料油缸、导杆、托料轮等组成。

辅助出料油缸活塞杆镀铬处理。托轮托起工件，便于制品沿辊子轴向方向取出

上横梁、活动横梁、侧机架、底盘

上横梁、活动横梁、侧机架、底盘为钢板焊接件，焊后振动去除应力。机架整体退火。

上横梁用来安置两主油缸主油缸的活塞连接在活动横梁上，带动活动横梁施压。

底盘采用框架结构，抗扭断面系数高，安装、调试方便。

配套设备

hf35 × 600 × 18000四缸液压圆型合缝机

本机为四缸式液压合缝机,主要用于对卷制管类零件进行校圆、合缝等工艺用途。

本机有独立的动力机构和电气系统,电气采用继电器控制,并采用按钮集中控制方式。

1. 机身采用整体钢板焊接结构,焊后经退火时效处理,消除应力;导柱均表面中频淬火处理,永远不会出现拉伤现象。2. 三个方向压制吨位由单独一只活塞缸实现;活塞杆表面经中频淬火处理,使用寿命长,油缸采用进口材料密封。3. 液压系统采用先进的插装集成系统;配置独立的油液过滤装置;4. 机器模具生产厂按常规要求设计,用户确认后生产。5. 油泵为恒功率柱塞泵,选用启东高压油泵厂生产;6. 电机选用国内知名电机厂生产;7. 电气系统选用西门子电器控制。

本产品的类型是三辊对称式制管机,品牌是金泽,型号是W11G - 1000Tons × 12500,主电机功率是60 (kw),卷板最大宽度是12500 (mm),下辊直径是260 (mm),满载卷制最小直径是600 (mm),动力类型是液压,控制形式是数控,布局形式是卧式,作用对象材质是金属,适用行业是不锈钢制品,产品类型是全新,是否库存是否,售后服务是质保期一年,终身维护,加压力是1000Tons