

力信品牌优质1.5mm多功能咬口机

产品名称	力信品牌优质1.5mm多功能咬口机
公司名称	马鞍山市力信机械厂
价格	888.00/台
规格参数	品牌:力信 型号:SA-15HB
公司地址	安徽省马鞍山市博望区工业园
联系电话	0555-7169688 13955565676

产品详情

力信品牌优质1.5mm多功能咬口机

咬口机的相关知识

咬口机，又叫辘骨机、咬缝机、咬边机、风管咬口机、风管辘骨机，是一种多功能的机种，主要用于板材连接和圆风管闭合连接的咬口加工，可以满足风管制造的各种不同形状的骨型，加工板材厚度为0.4-1.5mm，机器的所有齿轮、轴、轧辊均选用优质钢材，经过严格的热处理工艺，保证机械耐用，质量稳定，具有易于安装、外型美观，机械原理合理，移动灵活、操作使用方便等特点，能满足用户不同的要求。

咬口机适用于通风、空调、净化等装置的风管制作，根据要求，可制作成各种方形、矩形的薄板风管，是各种钣金加工、风管制作等不可缺少的机械化设备，咬口机分为多功能咬口机、联合角咬口机、插条咬口机、平口咬口机、弯头咬口机。口板材厚度应在各种规格产品的规定范围内，若小于最小厚度，咬口时容易产生拉裂、起皱等缺陷；若大于最大厚度，因板材厚度的平方成正比，则会因折弯力的明显增大而引起成形辊轮异常损坏，传动系统超载和闷车等故障。

咬口机的加工能力是按加工普通钢板设计的，常用的普通薄钢板、镀锌薄钢板和塑料复合钢板均具有良好的咬口成型性能。不锈钢板的强度要比普通钢板高，用不锈钢板咬口前，首先要作成形实验，以免设备超负荷工作，造成过度磨损或机械事故。由于铝板塑性差，咬口成形时容易开裂，施工前也要作成形试验，同时，因铝板缺乏弹性，铝板风管不能进行按扣式咬口。板材咬口段最小长度应不小于300mm，否则会因板材与成形辊轮同时接触太少而造成咬口时的水平阻力大于向前送进板材的摩擦力，使板材在成形辊轮间打滑并加速辊轮成形部位的磨损。

机器的所有齿轮、轴、轧辊均选用优质钢材，经过严格的热处理工艺，保证机械耐用，质量稳定，具有易于安装、外型美观，机械原理合理，多功能咬口机可根据要求，可制作成各种方形、矩形的薄板风管，是各种钣金加工、风管制作等不可缺少的机械化设备。咬口机分为多功能咬口机、联合角咬口机、插条咬口机、平口咬口机、弯头咬口机，开发生产的通风管道咬口机，精度高、质量好、有完善的售后服务，并长期提供维修及零配件，我们拥有雄厚的技术力量和可靠的质量保证体系。

sa

-12、sa-15这一系列是最通用的传统风管制作机械，客户可根据需要变更所需的轧辊，达到一机多能，多种配合，适应性极广，该机重量轻、移动方便，最适合现场施工，根据不同的需要而组合适应性广，sa-12型加工片厚为0.5 - 1.2mm，sa-15型加工片厚为0.7 - 1.2mm，可基本上满足风管制造者的需要。

多功能咬口机根据骨形常用的有：四功能咬口机（东洋缝、扣骨、双骨、单骨）、五功能咬口机（东洋缝、扣骨、双骨、单骨、弯角）、六功能咬口机（东洋缝、扣骨、双骨、单骨、弯角、c形条）等等，加工板材厚度为0.4-1.5mm，可以满足风管制造的各种不同形状的骨型。力信咬口机适用于通风、空调、净化等装置的风管制作，是一种多功能的机种，主要用于板材连接和圆风管闭合连接的咬口加工：联合角咬口机、单平口咬口机、圆直角咬口机等。多功能咬口机是一种多功能，变化多样的机种，可以满足风管制造的各种不同型状的骨型，加工厚度0.3~1.5mm，机械的所有齿轮，轴轧辊均选用优质钢材，经过高频、渗碳、淬火等工艺，保证机械耐用，质量稳定，力信生产的轻型咬口机，容易搬运，能满足用户不同的需要，新型的按扣式轱骨机，具有易于安装、外型美观等特点，风管咬口机现已实现标准化生产，分为12系列和15系列。

咬口机的加工能力

1、咬口板材厚度应在各种规格产品的规定范围内，若小千最小厚度，咬口时容易产生拉裂、起皱等缺陷；若大千最大厚度，因板材厚度的平方成正比，则会因折弯力的明显增大而引起成形辊轮异常损坏，传动系统超载和闷车等故障。

2、攻口机的加工能力是按加工普通钢板设计的，咬口机 共板法兰机 风管等离子切割机 风管生产线常用的普通薄钢板、镀锌薄钢板和塑料复合钢板均具有良好的咬口成型性能。不锈钢板的强度要比普通钢板高，用不锈钢板咬口前，首先要作成形实验，以免使设备超负荷工作，造成过度磨损或机械事故。由于铝板塑性差，咬口成形时容易开裂，施工前也要作成形试验，同时，因铝板缺乏弹性，铝板风管不能进行按扣式咬口。

3、板材咬口段最小长度应不小千300mm,否则会因板材与成形辊轮同时接触太少而造成咬口时的水平阻力大千 向前送进板材的摩擦力，使板材在成形辊轮间打滑并加速辊轮成形部位的磨损。

4、使用前，进料导轨的调试应严格按照设备的调试要求，将进料导轨调整到规定的位置尺寸后固定。若进料导轨的实际位置小千规定的位置尺寸，咬口机 共板法兰机 风管等离子切割机 风管生产线则造成咬口不成形；若大千规定的位置尺寸，由于进料太宽则使咬口尺寸超差而造成两张板材无法咬接或浪费材料；若进料导轨歪斜严重，则容易产生咬口宽度前后不均的跑偏缺陷。

5、上下成形辊轮径向预留间隙的调整，不仅要求松紧合适，而且还要前后一致。若预留间隙太小，进料困难，即使强行送进后，咬口开裂严重；若预留间隙太大，则造成咬口形状不规则或板材在成形辊轮间打滑。用不锈钢板 或铝板咬口时，径向预留间隙均应比同厚度钢板所需的间隙调得更大，否则会造成设备超载或咬口开裂等现象。