

F7法兰成型机扁钢槽钢带钢卷圆机

产品名称	F7法兰成型机扁钢槽钢带钢卷圆机
公司名称	新乡市法兰机械有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	新乡市工业园区支四路与天峰街交叉口西南角
联系电话	03737015772 13837381975

产品详情

[F7法兰成型机](#)

是我公司继F

6法兰成型机之后发展的

系列产品，填补了大宽度法兰成品制造的空白，

适用于[化工设备](#)、[电力设施](#)、[大型风机](#)

、压力容器、水轮机、离心机、钢结构等行业，解决了关键件的制造难度。其结构独特，具有体积小、能耗低、效率高、无噪音、安装使用方便、操作简单、承载能力强、寿命长、卷圆速度快、产品质量可靠等优点。代替了原有钢板下料、对接、校正、车床加工等复杂工艺并节省了氧气、乙炔、劳动力、原材料等，只制造法兰的先进母机。该产品广泛适用

于[风机](#)、[桥梁模板](#)

、化工设备、电缆线架、矿用防爆开关、离心机等机械设备行业的应用。也适合用于对外加工、利润丰厚。

主要技术参数：

1、适合卷制法兰的材料规格（厚度*宽度，单位均为mm）

扁钢(厚度:10mm—50mm 宽度:30mm—160mm)卷成法兰

圆管(20--- 219)卷圆或起弧

槽钢(8#---20#)卷圆或起弧

角钢（6#——14#）卷圆或起弧

2、适合卷制法兰范围：直径400mm-6000mm

3、电机选用电磁调速电机

型号:Y160L-4 功率15KW 调速范围 1250-125r/min

- 4、减速器：ZQ650-1-48.57 速比：48.57
- 5、外形尺寸：3900mm(长)*1500mm(宽)*1200mm(高)
- 6、压轮进给方式为手动

设备的组成：

- 1、主机：是设备的核心部分，是由压轮、齿轮、压轮轴、机架、进给丝杠、丝母等组成，完成压型等主要工作。
- 2、减速器：是一台ZQ650减速器，承担压型减速工作。
- 3、电机：原动力是由电磁调速电机根据工件及压制过程的不同来调节它对应的转速。
- 4、联轴器：是传递动力的连接部分。
- 5、电控箱：用来控制电器功能实行指定指令的操作机构。
- 6、底座：用来联络各部件的承载体，具有整体性。

设备的安装使用维护：

- 1、设备须安装在基础厚度不小于500mm的混凝土基础上，找正，以进给导轨面处于水平位置为准。
- 2、检查电控箱并接入电源进行空运试车，熟悉各部电控操作按钮及压制工艺。
- 3、检查各部件的润滑并定期定量加油。
- 4、熟悉压制工艺，进料出料端可按实际情况添加辅助走料装置，并熟悉应用。
- 5、每压制一次进给轮的进给量须取恒定值，并严格控制不能太大，特别是50*80的材料，进给量须控制在6mm以内，否则容易损坏设备，其它小于50*80的料可按实际情况适当加大丝杠进给量。
- 6、压轮进给时应先将压紧螺栓、螺母松开，进给达到规定值时再锁紧，才允许压制，每次压轮进给时须将工件完全退出后进给。
- 7、使用过程应及时清理压轮工作表面的残渣、杂屑，以免影响压制质量。
- 8、工作时应注意工作台面及压轮周围勿放置工具及杂物，以免影响安全。
- 9、设备正在运行时，若需要逆转则先将调速开关复位停机一分钟后方可操作逆转。
- 10、当发现有杂音及异常时应及时停车并检查待排除故障后方可开车。
- 11、开车前应熟悉本说明之规定并检查齿轮各部是否安全，并阅读电磁调速电机使用说明方能上岗操作。
- 12、工件曲率半径可及时用曲率样板检查工件，符合要求后才能下机。