

八角管轴成型设备

| | |
|------|----------------------|
| 产品名称 | 八角管轴成型设备 |
| 公司名称 | 潍坊精益冷弯机械有限公司 |
| 价格 | 50000.00/台 |
| 规格参数 | 品牌:精益 |
| 公司地址 | 潍坊市潍城区西外环与安顺路交叉口南20米 |
| 联系电话 | 18863626628 |

产品详情

技术参数

1、轧制适用板材:

八角管的板材厚度范围为: 60八角管的壁厚范围为0.6 , 0.8 , 1mm;

70八角管的壁厚范围为0.8,1 , 1.2mm (两套设备配三种内芯模)

2、工作速度 : 3-8m / min

3、辊轧组数 : 22道主辊

4、轧辊材料 : GCr15号优质钢精加工处理(且全部需要上磨床以保证更好的精度)、

高频淬火HRC58-62、 轧辊辊径 ϕ 150

5、主轴材料 : 45号优质钢调制处理(轴径 ϕ 50-60)

6、传动系统 : 齿轮箱横向传动

7、主机功率 : 11KW

8、冲孔 : 配备16T冲床自动送料冲孔 ; 冲针材料Cr12Mov ; 淬火HRC58-62 ; 冲孔送料速度

为3.5—8m / min

9、冲床电机功率：2.2KW

10、切断：采用气压跟踪不停机飞锯切断，电机功率：2.4KW锯片材料高速钢；

淬火HRC58-62

11、电控系统：全机采用PLC工业面板控制。

12、主机外型尺寸：9000mmX700mmX1500mm

13、设备总重量：不少于7吨。

设备结构组成

八角管压型机由内撑式开卷装制，冲床自动送料冲孔，进料导向机构、成型辊道机构、整形矫正机构、气压跟踪切断装制，PLC电脑控制系统及成品托料装置等组成。

图纸

生产工艺

把钢卷装入内撑式送料架撑紧— 冲床自动送料冲孔— 进料导向机构(通过进校导向平台

将钢带板正确导入成型主机)— 成型辊道— 整形矫正— 液压跟踪切断— 成品托料

出板