

# 热销1050型彩钢压瓦机 全自动彩钢瓦机械

产品名称	热销1050型彩钢压瓦机 全自动彩钢瓦机械
公司名称	泊头市信发压瓦机械厂
价格	22000.00/台
规格参数	品牌:信发 型号:1050
公司地址	沧州市泊头市104国道老石头会馆北50米路东
联系电话	0317-8196010 13832792496

## 产品详情

### [1050型彩钢压瓦机设备](#)

采用高水平自动控制软件，实现生产信息化管理，整个机组自动化控制系统用高集成的网络，使自动化系统性能更优越，彩钢瓦设备还具有操作、维护、维护、保养以及机械的调试等优点。

1050型彩钢压瓦机主要组成:开卷机，成型主机，液压及切断系统出料平台，电控系统。特点：设计先进，性能稳定可靠，高效，操作方便。彩钢压瓦机跑偏的处理方法

彩钢压瓦机设备在生产过程中难免会出现这样或者那样的问题，最常见的就是彩钢板出现偏差的问题，一旦出现了跑偏就会影响机械的生产效率与产品合格率，所以我们必须要懂得如何改正这些错误，经过长时间的研究、摸索，我们得出了调整这种问题的方法：如果设备板向右面跑的话，需要用铁块垫到左面的角上，或者把右边的滚轴弄平，第几轴跑偏就把第几轴弄平，上面的滚轴应该和下面的滚轴保持一致，如果上面弄平的话，下面也应该弄平，均匀对称的滚轴是不能变的。假如还不行，就先把彩钢压瓦机的机前、后两排对等的四角从大架调整到底轴上端的高度一致的位置，然后从第一排到最后一排，找一根线拉直，

检查一下下轴是否在一条水平线上，把下轴左、右两边调成水平。

彩钢瓦设备第一排和最后一排找好对称点，然后紧固两边锁母，在中间转轮的正中心前、后拉好一条直线，把上、下轴的间隙调整好后，就可顺着直线调整机器。其实板跑偏的补救方法是需要我们长期生产和试验的，不同的跑偏方向有着不同的补救方法，但是有一点需要注意就是不管是机械的滚轴还是别的零件都需要两边对齐，只有两边对齐才能保持对称，产品生产的形状才会规整。

#### 1050型彩钢压瓦机技术参数

1、长\*宽\*高 6400mm\*1500mm\*1200mm

2、进料宽度：1200mm

3、有效宽度：1050mm

4、板材厚度：0.2-0.8mm

5、主电机功率：3kw

6、液压站功率：3kw

7、液压压力：8-12mpa

8、传动方式：链轮、链条

9、工作速度：8-10m\min

10、轴材质：45#锻钢、轴径、70mm

11、轮材质：45#锻钢、镀硬铬0.05m

12、大架：250H钢

13、刀片材质：cr12

14、成型排数：11

15、电控系统：全机采用工业电脑PLC控制

泊头市信发压瓦机厂

电话：0317-8196010

传真：0317-8196010

手机：13832792496

联系人：李姣姣

Q Q：2162468084

邮箱：2162468084@qq.com

网址：[www.czxfyj.com](http://www.czxfyj.com)

地址：泊头市付庄工业区