

# 断桥门窗设备 断桥门窗加工机器 断桥隔热设备

产品名称	断桥门窗设备 断桥门窗加工机器 断桥隔热设备
公司名称	济南利德机器有限公司
价格	5000.00/台
规格参数	品牌:利德 型号:3700
公司地址	济南市历城区大桥路6号
联系电话	18615652522

## 产品详情

### 断桥门窗设备 断桥门窗加工机器 断桥隔热设备

在断桥门窗设备 断桥门窗加工机器中，组角机是必不可少的机器设备。很多购买了设备的朋友都知道如何进行操作和调试，今天济南利德机器有限公司小编介绍一下其主要调试步骤。

- (1) 该机用于角码机构型铝门窗90°角联接。
- (2) 采用气、电液联合操作控制，采用可调整的工具夹。
- (3) 可以加工多种常用截面的型材。
- (4) 螺纹调节上下组角刀的距离，使对刀工作更方便。
- (5) 可配置单刀多点组角刀，使隔热断桥铝门窗组角更加可靠。

设备加工精度：对接缝隙误差 0.15mm

技术参数：

电源	380V 50HZ
----	-----------

电机功率	1.5KW
气源工作压力	0.5-0.8MPa
耗气量	2L/min
额定油泵压力	16MPa
油箱容量	20L
总级角压力	48KN
组角缸运动行程	98mm
主定位块调整范围	70mm
加工型材高度（最大）	90mm
行程次数	30次/分

张经理：18615652522

微信和QQ：1303954009

全国免费热线：400-8787-404

网址：<http://mcshebei.site.gongchang.com/> <http://www.0531007.com> <http://www.jnmcjx.com>

<http://www.alu-machine.com>

### 断桥门窗设备 断桥门窗加工机器 断桥隔热设备

组角机，又称挤角机，撞角机，是高档断桥铝合金门窗生产专用设备，适用于角码结构型铝门窗90度角连接。根据可同时组角个数的不同，组角机分为单头液压组角机，双头液压组角机，数控四头组角机三大类。其中，现在市场上最主要使用的还是单头液压组角机，因为其价格实惠，工作效率也不错，所以一直受到广大门窗加工客户的青睐。这次我也以隔热断桥铝门窗设备中的单头液压组角机为例来介绍一下其构造特点。

其次，大家再来看看断桥门窗设备 断桥门窗加工机器组角机的主要构造。

## (1) 主要组成

本机由机体、工作台、定位油缸、辅助定位器、冲铆器、组角油缸、组角滑板、电控盘、脚踏开关等主要部分组成。气动系统由电磁阀、压力表、油雾器、水分离器等组成。液动系统由液压泵、电磁阀、高压胶管、液压继电器等组成。

## (2) 工作原理

由组角油缸推动组角滑板，组角滑板向前运动，同时推动左右冲铆轴，由冲铆轴上的组角刀实现对铝门窗90度角连接。

## (3) 结构特点

本机是在吸收国外同类产品优点的基础上开发的新机型。本机采用气、电、液联和操作控制，由于采用了机械联动新结构，消除了油压波动对组角质量的影响，使组角完全同步，组角深度更加一致，组角的90度角度更加精确。同步进给机构使机器调整变得简单，左右冲头采用钢性同步进给，避免组角过程的无益变形，使窗角连接更牢固。另外，前后定位采用了上下可调，前后距离可调的定位装置适用于加工不同断面形状和尺寸的型材。

断桥门窗设备 断桥门窗加工机器的调试步骤：

1、将溢流阀松开，按下液压启动按钮，观察电机旋向（从上方观察电机应顺时针方向旋转）。若方向不对，请调换三相线的相对位置。注意：本机工作压力为10mpa，在出厂前已调好，非技术人员请不要调压力阀，以免出现异常，造成无谓损失。

2、将面板上的联动开关置“联动”，将控制面板上的时间继电器调整到一定时间，定位延时调为2s-3s，退刀延时调为3s-4s。

### 3、工件安装与调整

将装好角码的型材置于辅助定位器前方，45度接缝处的外角点对准定位器前面90度角的顶端。按型材高度调整主定位块高度，使之与型材相适应。组角刀具的高度与型材连接的角码高度相适应，当型材内侧凸筋特殊时应更换主定位块，使之能深入到筋间空腔内，不至于顶到筋上，因此主定位块设计成活连接，以使用户自行按型材配做各种定位块。

### 4、压入点K的位置和压入深度的调整

角连接是否牢固可靠，很大程度上取决于压入点K的位置与压入深度H的调整。

(1) 理论上K点应位于角码凹槽外侧斜边的延长线上，具体实践方法为直接将角码置于支撑和触角之间，并在角码内侧加垫片，垫片厚度等于型材的壁厚A，直接按角码凹槽外侧斜边对刀。

(2) 理论上冲铆深度以冲头冲压型材外壁，并将这部分材料压在角码凹槽底部，刚好顶在凹槽斜边上为宜。

(3) 当K点位置已划线（或按角码实物），压入深度H也计算出后，具体调整步骤如下：

- a) 辅助定位器的触角向后离开工件（尽可能远）。
- b) 联动开关置“单动”位置。
- c) 踩下脚踏阀。
- d) 主定位块向工件运动，并接触工件内角至自行停止（达油缸行程终点）。
- e) 松开导板上的固定螺栓，辅助定位器的前后位置可改变，让型材紧靠在主定位块上并跟着前后移动。目的是使组角工具的刀口对准角码上的K点。
- f) 调辅助定位器，使触角顶在角码顶角，并拧紧螺钉。
- g) 联动开关置于“联动”位置。
- h) 调整组角刀行程，先推动滑板至组角工具刀口，对准角码上的K点，并深入到角码凹槽底部然后旋转星形手柄至油缸最小行程，在工作过程中一定考虑到型壁厚。
- i) 调整后，进行样件试冲。

**断桥门窗设备 断桥门窗加工机器 断桥隔热设备**