

# 两波护栏板设备

产品名称	两波护栏板设备
公司名称	无锡市天琅机械设备制造有限公司
价格	550000.00/个
规格参数	品牌:无锡天琅 颜色:蓝色 产地:无锡市
公司地址	无锡市新区硕放镇振发三路8号
联系电话	13961865399

## 产品详情

### 成型工艺

放料架—整平机—冲孔机—快速送料—光电定尺—成型主机—校直装置—收料架—控制系统—成型模具  
3961865399章经理

### 技术参数

- 1, 设备总功率90KW。
- 2, 最大轧制型材高度85mm ,
- 3, 最大轧制厚度4.0mm ,
- 4, 最大轧制速度15m每分钟。
- 5, 焊机机座的结构用材必须符合要求的，焊接要符合国家钢结焊接标准的要求。
- 6, 设备经除锈处理后，先涂钢构专用防锈漆，防锈漆必须覆盖全面，再涂优质面漆。转动部分应用警示色区别。

- 1、板材宽度最大：480mm

注：具体型材尺寸及要求按客户提供的图纸要求

电压：380V，50赫兹，3相，交流电

- 2、主机成型控制有操作手柄控制

3、机组尺寸：20000mmX2000mmX 2500mm

### 三、成型工艺：

成型工艺：放料—校平/冲孔/成型/切断—收料

(1)护栏板：板长 × 板宽 × 波高 × 板厚

A、双波护栏板：4320 × 310 × 85 × 3.0理论重量49.16 Kg

4320 × 310 × 85 × 4.0 理论重量65.55 Kg

B、三波护栏板：4320 × 506 × 85 × 4.0理论重量102 kg

(2)立柱：114/140 × 4.5 × 长度 直径 × 壁厚 × 长度

长度:1m、1.2m、1.25m、1.55m、1.85m、1.95m、2m、2.15m等，

理论重量（4.5mm厚度）：114mm的12.16kg/m、140mm的15.06kg/m

(3)防阻块：196 × 178 × 200 × 3.0/4.0 每个重 2.5kg左右，与九孔板配套使用。

(4)柱帽：114mmx100mm 每只重0.5kg左右

140mmX150mm 每只重0.6kg左右

(5)托架：300 × 70 × 4mm/4.5mm 注：与十孔板配套，每只重0.8kg左右。

(6)端头：一般分路侧(R160)，及中央带(R250)两种型号，常用厚度为3mm。

可根据客户的要求可随时安排制做其他型号的特殊端头。

(7)横梁垫片(方垫片)：材质：Q235，优质钢板。规格：76 × 44 × 4 重约0.08kg

用于托架(防阻块)与护栏板、连接螺孔位垫衬之用。

(8)螺栓：M16 × 170(150) 立柱与防阻块、托架连接；

M16 × 42 (40) 防阻块、托架与板连接；

M16 × 35 (32.5) 板与板连接；

### 三、机组主要部件技术参数：

#### 1、放料架：

双锥式电动推进夹紧放料架。承载重量8吨。电机功率2.2KW，涨速钢卷内径范围450mm-600mm,有效挂料钢卷外径1700mm，开卷配放料制动机构。

#### 2、整平送料：

墙板式7辊整平机，2辊夹送，5辊整平。整平辊直径120mm。材质为40Cr，热处理HRC48o~52o。整平机前后配置导向立辊，进料口配压料装置。电机功率15KW，变频调速，ZQ350减速机校平速度1-18M/分，整平进料宽度范围300-500mm。

### 3、冲孔切断：

选用YL32系列杨力集团生产的四柱式液压冲压机（国标型），液压站电机功率15KW，设备配冲孔切断模具一套，可根据需要选择孔型,冲模九、十孔通用,配加强孔冲孔机构1套。电机功率5.5KW，有缸直径 $\varnothing$ 160mm，型程60mm,四柱结构，机座采用钢板焊接时效处理。

### 4、编码器定尺：

编码器定尺，定尺精度 $4320 \pm 2.0\text{mm}$ ；长度可根据实际需求，在电柜触控屏中自行修改，满足生产需求

### 5、快速送料：

快速送料机1对。板材切断后快速送入主机。电机功率2.2KW，4极普通电机，ZQ250减速机，送料辊辊径 $\varnothing$ 120mm，材质为40Cr，热处理HRC48o~52o。

### 6、成型主机：

GY230成型主机11架，独立开口牌坊式结构，机械展开宽度为550mm。导向立辊架3付。辊轴直径80，材料40Cr，调质处理。单出轴下传动GY200型齿轮箱9只，伞齿模数 $M=9$ 。主机功率45KW，变频调速，配ZQ650减速机，速比31.5，五型装配。传动齿轮箱之间用1.2寸双排链传动；与辊轴之间用十字节连接，主机轧制成型速度长度为4320mm的成品约3-4张。

### 7、收料架：

收料架滚轮式，长5米，用6#槽钢焊接；配辊轮滑动，

### 8、控制系统：

采用PLC电器控制，可手动和自动控制整条生产线各个部件的动作协调，电柜配7寸触控屏，可根据生产需求调整和修改部分设定参数，电控操作台配有各部件电器元件的启动、停止、转换，调整等部件的开关，并配有设备故障急停按钮