

# 角驰压瓦数控成型机 坚城五金制品 河源数控成型机

产品名称	角驰压瓦数控成型机 坚城五金制品 河源数控成型机
公司名称	佛山市坚城五金制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	佛山市南海区狮山镇罗村务庄大丰田工业区大丰田路56号自编2号
联系电话	13823457264

## 产品详情

### 850/900型双层彩钢压瓦机

850/900型双层彩钢压瓦机的控制系统采用全自动电脑PLC控制系统，操作简单，计数准确。其中板连接采用铸钢拉板，避免设备在辊轧厚板时发生变形。该双层遥控控制彩钢设备传动轴承采用210高速双密封轴承，免维护，以延长机器使用寿命。其上料架采用人工可调节式，操作简单、方便。

850/900型双层彩钢压瓦机将两种型号很 的结合在一起，结构合理、外形美观。具有节省占地空间、操作简单等特点，特别适合场地小和现场施工的客户使用。

双层压瓦机是新型的带离合划刀，我先给大家讲一讲离合吧，离合就是比如你出850板的时候用离合控制住900这一排轴不让它转，这样省电省模具，主要是延长机子的寿命。如果没有离合900这一排就跟着空转，一个电机同时带动20多根轴跟带动40多根轴的效果是不一样的。划刀就是你剪 厚一张板的时候如果没有划刀就得用剪刀剪断那样剪出来的板不整齐有毛刺，还有的用脚踏剪板机剪出来的板有时候会划漆，一个人也不好操作，但是这个划刀呢很轻松的一推板就断开了。离合划刀是每台机子上必不可少的配置经济又实用。

850/900型双层彩钢压瓦机调试方法：

- 1、先把压瓦机前、后两排队的四角从大架到底轴上端的高度量一致，然后从 排到后一排，找一根线拉直，检查一下，下轴是否在一条直线上，把下轴左、右两边调成水平。
- 2、把压瓦机 排和 后一排找好中心，然后紧固两边锁母，在中间轮的正中心前、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。
- 3、压瓦机压板跑偏的调试方法，双层彩瓦数控成型机，如板向右跑，河源数控成型机，垫左角（进料架），或落右边底平（第几轴跑偏落第几轴底平，上轴随底轴下落）。

## 1050型琉璃瓦压瓦机

1050型琉璃瓦压瓦机的主要技术参数：

放料架外形尺寸：长860mm × 宽1450mm × 高1124mm

成型机 大限速度：10m / min

成型彩钢板厚度：0.5-0.6mm

成型彩钢板展开宽度：1000mm

成型琉璃瓦有效宽度：828mm，偏差  $\pm 1 / 100$

成型琉璃瓦波高：28mm，偏差28-0.3

成型机架：14道

成型机架外形尺寸：长8268mm × 宽1486mm × 高897mm

冲型机外形尺寸：长477mm × 宽1380mm × 高837mm

主电机功率：3.7KW

轧辊材料：45 # 钢经数控加工，抛光后，外表镀铬0.05mm

轧辊轴径：70mm

摆线针轮减速器型号：BWD22-71-2.2KW

液压油泵电机：5.5KW

进口变频器

电脑采用进口PLC

电脑操作面板，文本屏

机组包括：成型主机、液压站、放料架、成型剪、控制箱、出料架

双层压瓦机特点经该机辊轧成型的压型板，既庄重高雅，又美观新颖，而且外观平整，波纹均匀，利用率高，强度大，生产自动化程度高，成本低廉，经久耐用。产品主泛适用于大中型企业民用建筑，如厂房、机车库、飞机库、体育场馆展览馆、影剧院等。

双层压瓦机采用 新双层设计，一机两用，占地面积小，运输方便，节约成本。本厂售后服务完善，并可根据用户要求进行特殊设计制造，同时对用户进行指导，生产、安装、调试维修。

双层压瓦机是一机两用的彩钢设备，具有占地小、操作方便、节约成本等特点。该设备由放料、成型、后切割组成，所生产的产品外观平整美丽、漆纹均匀、强度高、经久耐用，广泛适用于工业民间建筑，

角驰压瓦数控成型机，如厂房、体育馆、仓库等房面和墙体。

该机型经济实惠，楼层板数控成型机，可将两型号设备合成一台，不仅节省占地面积，而且双层压瓦机成本要远远低于两台单层机，是用户的。

双层压瓦机的特点：

- 1、该彩钢板设备采用高水平自动控制软件，实现生产信息化管理。
- 2、整个机组自动化控制系统采用高集成的网络，使自动化系统性能 优越。
- 3、该彩钢设备还具有操作、维护、保养以及机械的调试、模具 换容易等优点。

角驰压瓦数控成型机-坚城五金制品-河源数控成型机由佛山市坚城五金制品有限公司提供。佛山市坚城五金制品有限公司（[www.bmlink.com](http://www.bmlink.com)）在工业制品这一领域倾注了无限的热忱和热情，坚城五金制品一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：严先生。