

彩瓦冷弯成型机 坚城五金 冷弯成型机

产品名称	彩瓦冷弯成型机 坚城五金 冷弯成型机
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

双层彩钢压瓦机

双层彩钢压瓦机技术参数：

该压瓦机经济实惠，可将两型号压瓦机设备合成一台，即节省占地面积，而且双层成本要远远低于两台单层机，是用户。

本压瓦机采用 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。

压瓦机安装之高空滑移法:

高空滑移法是指将分条的压瓦机单元在事先设置的滑轨上单条（或逐条）滑移到设计位置拼接成整体的安装方法。由于高空滑移法中的网架是架空作业，对建筑物内部施工没有影响，网架安装与下部其他施工可平行立体作业，加快施工进度，缩短施工周期，无需大型设备和牵引设备。高空滑移法适用于正放四角锥、正放抽空四角锥、两向正交正放网架等能够分割成几何不变体系的滑移单元网架。尤其适用于采用上述网架而进行的跨越工程和需要进行立体交叉施工的情况。施工重点是滑移单元同步滑移的控制。

840/910型双层彩钢压瓦机

840/910型双层彩钢压瓦机能方便您在工作时准确的变换你所需要的型号，节约地方不说，而且可以同时生产840型和910型两种型号，就是两种型号同时生产，也可以单种型号生产，我们的设备带的离合器就可以随时变换了，操作也很简单压瓦机整机一看都是一样的，其实不然就拿 简单的立板来说，就有所不同，也就是托轴架，分整体的和铁条焊接的，相比之下使用寿命就用所不同。

现在我们来谈谈，压瓦机制作要领的 步。要制作压瓦机

先先把压瓦机底座焊接而成，我公司选用的都是好的H钢，选用H钢的好处是，H钢不但表面比较平整，而且密度也是相当的不错，相比之下槽钢表面看起来粗糙，冷弯成型机定做，当然柔韧度也是差一些的。在截钢时要求也是相当高的，先左。右两边长度要一致尺寸要，当然在这方面我公司的师傅们也是相当尽职的，每一块都是要用卷尺准确量定后，才开始截钢的，其次是前后尾头钢于左右长钢是一个道理，这样才能保证焊接的底座是正规的。焊接时应注意不要把焊接的铁质融化液溅到身上以免造成伤。

840/910型双层彩钢压瓦机的主要技术参数：

1.安装尺寸：10000mm × 1800mm × 1500mm

2.成型道数：10/11道

3.辊轮材质：45#钢

4.辊轮电镀层厚度：0.05mm

5.切刀材质：Cr12

6.成型速度：9-10m/min

7.电控系统：工业电脑PLC控制

8.主机功率：3KW

9.液压站功率：3KW

10.板材厚度：0.4-0.7mm

11.板材展开宽度：1000mm

840/910型双层彩钢压瓦机主要由进料导入平台、成型主机、成型剪切装置、液压站、电脑控制系统等几部分组成。上下层转换操作简单，只需通过电控柜上的转换钮来转换，分别控制每一层，动力也可通过离合器分别控制每一层。

840/910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，彩瓦冷弯成型机，特别适合场地小和现场施工的客户使用。

选装配置有普通放料机、液压放料机。上下层的型号按客户要求而定。

详细介绍：

226墙面挂板机的表面压纹使楼承板与混凝土之间产生大的结合力，使二者形成整体，配以加劲肋，使楼承板系统具有高强承载力。在悬臂条件下，楼承板仅作为性模板。悬挑的长度可根据楼承板的截面特性来定。为了防止悬挑板的开裂，需在支座处依结构工程师的设计配上负筋。

226墙面挂板机使用的模具需一个上模和六个相同规格尺寸的下模，先安装上模和一个下模，下模直接安装在六方转轮工作台上，上模安装在滑座底面上，并放置适当厚度的垫板，保证上下模合模后，四周边隙均匀，上下模之间距离等于所需瓦坯的厚度。然后再以上模为准，工作台转位，安装其余五付下模，全部安装好上下模以后才能开车进行压瓦。自动放料，取坯工作程序：模具安装及主机试车同上述，然后开启空气压缩机，真空泵，挤出机，冷弯成型机器，切瓦机，冷弯成型机，放料机，压瓦机，主机

及瓦托输送机，停车时，先停止挤出机，再停止其余设备。

彩瓦冷弯成型机-坚城五金(在线咨询)-冷弯成型机由佛山市坚城五金制品有限公司提供。彩瓦冷弯成型机-坚城五金(在线咨询)-冷弯成型机是佛山市坚城五金制品有限公司（www.bmlink.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：严先生。