

# 风管角码生产线 合肥风管生产线 南桥重工机械

产品名称	风管角码生产线 合肥风管生产线 南桥重工机械
公司名称	马鞍山南桥通风设备科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	马鞍山市博望区博望镇西城工业园
联系电话	暂无

## 产品详情

### 风管生产线五线的功能特点

生产风管的生产线一般有一线、二线、三线、四线、五线。不同的风管生产线的功能都不尽相同风管生产线五线的一种生产线型。那么应用如此广泛的风管生产线五线应该具备哪些功能呢？

全自动风管生产线五线是我公司根据客户的要求，经过工程技术人员的精心研究探索的成就之一，主要用于矩形风管制作，从卷料到风管成品，流水线作业，全自动化生产；工艺先进，自动化程度高，生产效率高。

风管生产五线同样也适用于板料的定尺下料，箱柜及家用电器、汽车、电梯等轻工行业部门的加工。整条生产线由放料架、校平压筋装置、剪角模具装置、剪切装置、接料机械手、位移咬口机、过料平台、法兰成形装置、伺服送料平台、折边装置等组成。此生产线具有操作简单，性能稳定，下料控制尺寸准确等特点。

### 全自动风管生产二线功能特点

全自动风管生产二线，风管生产二线在风管生产一线的基础上增加了冲尖口和冲方口的功能，可以满足风管板材下料，同时也可以满足TDF 共板法兰下料工作，与共板法兰机、辘骨机（咬口机）、折边机配套使用，螺旋风管生产线，加上相应的角码就可以生产高质量的风管。全自动风管生产二线，主要功能：开卷、校平、压筋、冲角，切断，也可完成共板法兰、角钢法兰开料。

风管生产二线是由上料架、调平压筋机、冲尖口和冲方口机、剪板机所组成。电器控制部分采用全电脑控制，该控制系统具有闭环反馈系统，生产精度和稳定性明显提高。其工作速度为16米/分，长度误差为

±0.5mm/m，对角线误差为±0.8mm/m，上料架可以根据客户的要求配套。

该生产线可以满足风管板料下料，同时也可以为TDF（自成法兰）下料工作。风管生产二线与T-12（共板法兰机），辘骨机、折边机配套，风管角码生产线，加上相应角码便能生产高质量自成法兰式的风管。

近年来，与普通风管生产线相比有很明显的优势，被很多厂家选用的自动风管生产线越来越火热。

自动化风管生产线的使用方式：1、电动双盘放料架部分。

该放料架配备了1.5KW的电机，经过减速装置驱动和电路控制，合肥风管生产线，实现了自动放料控制、退料及点动进料的功能，对板料表面起到了很好的保护作用，避免了一般放料机损伤料边的现象。用户换料时只要将放料轴从放料架上整体吊下来，放入要使用的卷料内芯中，人工锁紧定位箍，就完成料卷的放置，操作简单，换料轻松自如。

2、送料调平压筋机部分。

压筋采用五线平行的形状，压筋环选用优质钢材，加以热处理，风管生产线厂家，能满足厚度1.2mm内板料的压筋，一次可以成形出具有五线弧度、角度的形状，使成形的板材钢性大大增强。

风管角码生产线-合肥风管生产线-南桥重工机械由马鞍山南桥通风设备科技有限公司提供。风管角码生产线-合肥风管生产线-南桥重工机械是马鞍山南桥通风设备科技有限公司（[www.wz1288.cn](http://www.wz1288.cn)）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：吴经理。