

860型压瓦机 高品质 各种品牌彩钢厂专用各种压瓦机

产品名称	860型压瓦机 高品质 各种品牌彩钢厂专用各种压瓦机
公司名称	宋丽
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	中国 新疆 乌鲁木齐市 新疆, 上海,北京,河北, 内蒙
联系电话	86 0991 6118562 18939880280

产品详情

品牌	-	型号	-
产品别名	-	工程机械种类	压实机械
产品用途	-	产品类型	全新

参数设定 压瓦机有许多参数要设定，用文本屏设定。参数设定有设备参数和用户参数设定两种。

设备参数

设备参数有：单脉冲长、过冲量、压型距、压型时间、切刀时间等等。

用户参数

用户参数有：张数、长度、首节、末节、节距、节数等等。

功能

压瓦机一定要用高数脉冲输入功能，kdn-k306-24ar高数输入性能优良，选ab相抗干扰能力强。并用定值中断功能，保证精度。压瓦机检测部分有：检测彩色钢瓦长度的脉冲编码器，压型的上下行程开关，切刀的上下行程开关，压型的上下操作按钮，切刀的上下行程按钮，急停开关，液压启停开关等等。

压瓦机执行部分有变频器驱动电机，液压站电机，压型的两个液压电磁阀，切刀的两个液压电磁阀。plc选用kdn-k3系列的kdn-k306-24ar。它带有14个输入/10个继电器输出，刚好满足输入输出要求。再配kdn文本屏，可以完成参数设定，报警显示，帮助信息，生产数据显示等等。

琉璃瓦压型机控制系统还能完成单板切割功能。控制系统的特点：

- 1.该控制系统操作简单，正常自动生产不需要先倒退，而是一次前进，压型，切割完成。
- 2.精度高，每片剪切精度小于0.1mm，满足工艺要求。
- 3.程序运行稳定，可靠。

工作环境

压瓦机上下轧辊中心线应在同一平面线上，以中心轮为准，平面度不大于1mm，每一排上下轧辊的间隙相等，间隙偏差+0.1mm。用常规量具或塞尺调试。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。压瓦机都会配置有一套润滑系统，机器运行时，自动对所有承载轴承，传动齿轮机构运动导轨等部位进行加油润滑。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，切瓦机，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。

发展方向

近年来，随着筛网、制罐生产线、仪表、汽车、五金等行业的发展对压瓦机设备的需求也越来越大。经过市场调研，为适应中小企业需求，确立了研制压瓦机多工位数控自转模压瓦机的研发课题。以下有一个案例可以说明压瓦机的发展方向：一种压瓦机高精度自转模，分上半部分和下半部分，上半部分的上模系统和下半部分的下模系统各自安装了一套由一对同步电机驱动、使上下模同步旋转的蜗轮蜗杆传动机构，其特征是：上模系统包括上传动套、上旋转套、凸模、上套座，下模系统包括凹模、下旋转套、下套座、下传动套；上下蜗轮蜗杆传动机构固定在剪板机座架上，其上下蜗轮和分别安装在上下传动套上；凸模与凹模分别装在上、下旋转套中，旋转套与套座装在压瓦机的上、下转盘上。一种压瓦机高精度自转模，上模系统和下模系统各自安装了一套固定在剪板机座架上、由一对同步电机驱动的蜗轮蜗杆传动机构；上下模系统的传动套分别与旋转套配合装配，在同步旋转的蜗轮蜗杆传动装置带动下，通过对安装在上下传动套上的拨差的控制使传动套与旋转套处于相互脱离或啮合状态，从而实现自转模上下模具在压瓦机上同轴、高精度、任意角同步旋转。参数设定

压瓦机有许多参数要设定，用文本屏设定。参数设定有设备参数和用户参数设定两种。

设备参数

设备参数有：单脉冲长、过冲量、压型距、压型时间、切刀时间等等。

用户参数

用户参数有：张数、长度、首节、末节、节距、节数等等。

功能

压瓦机一定要用高数脉冲输入功能，kdn-k306-24ar高数输入性能优良，选ab相抗干扰能力强。并用定值中断功能，保证精度。

压瓦机检测部分有：检测彩色钢瓦长度的脉冲编码器，压型的上下行程开关，切刀的上下行程开关，压型的上下操作按钮，切刀的上下行程按钮，急停开关，液压启停开关等等。

压瓦机执行部分有变频器驱动电机，液压站电机，压型的两个液压电磁阀，切刀的两个液压电磁阀。

plc选用kdn-k3系列的kdn-k306-24ar。它带有14个输入/10个继电器输出，刚好满足输入输出要求。再配kdn文本屏，可以完成参数设定，报警显示，帮助信息，生产数据显示等等。

琉璃瓦压型机控制系统还能完成单板切割功能。

控制系统的特点：

1.该控制系统操作简单，正常自动生产不需要先倒退，而是一次前进，压型，切割完成。

2.精度高，每片剪切精度小于0.1mm，满足工艺要求。

3.程序运行稳定，可靠。

工作环境

压瓦机上下轧辊中心线应在同一平面线上，以中心轮为准，平面度不大于1mm，每一排上下轧辊的间隙相等，间隙偏差+0.1mm。用常规量具或塞尺调试。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。

压瓦机都会配置有一套润滑系统，机器运行时，自动对所有承载轴承，传动齿轮机构运动导轨等部位进行加油润滑。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，切瓦机，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。

发展方向

近年来，随着筛网、制罐生产线、仪表、汽车、五金等行业的发展对压瓦机设备的需求也越来越大。经过市场调研，为适应中小企业需求，确立了研制压瓦机多工位数控自转模压瓦机的研发课题。以下有一个案例可以说明压瓦机的发展方向：

一种压瓦机高精度自转模，分上半部分和下半部分，上半部分的上模系统和下半部分的下模系统各自安装了一套由一对同步电机驱动、使上下模同步旋转的蜗轮蜗杆传动机构，其特征是：上模系统包括上传动套、上旋转套、凸模、上套座，下模系统包括凹模、下旋转套、下套座、下传动套；上下蜗轮蜗杆传动机构固定在剪板机座架上，其上下蜗轮和分别安装在上下传动套上；凸模与凹模分别装在上、下旋转套中，旋转套与套座装在压瓦机的上、下转盘上。

一种压瓦机高精度自转模，上模系统和下模系统各自安装了一套固定在剪板机座架上、由一对同步电机驱动的蜗轮蜗杆传动机构；上下模系统的传动套分别与旋转套配合装配，在同步旋转的蜗轮蜗杆传动装置带动下，通过对安装在上下传动套上的拨差的控制使传动套与旋转套处于相互脱离或啮合状态，从而实现自转模上下模具在压瓦机上同轴、高精度、任意角同步旋转。