

黑龙江低温港宝成型机 佛山尚格公司 低温港宝成型机批发

产品名称	黑龙江低温港宝成型机 佛山尚格公司 低温港宝成型机批发
公司名称	佛山市南海区尚格机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	佛山市南海区桂城夏东工业区石龙北路东区三横 路3号
联系电话	13902818097

产品详情

龙骨成型机设备的操作规程如下：

- 1、严格遵守机床工操作规程，按规定穿戴好劳动保护用品。
- 2、开机前应将上、下模具清理、擦拭干净。
- 3、检查托料架、挡料架及滑块上有无异物，如有异物，应清理干净。
- 4、按所折板料厚度、选择适当模口。
- 5、由板料折弯力数或折弯力计算公式得出工件的折弯力。
- 6、折弯狭板料时，应将系统工作压力适当减低，以免损坏模具。
- 7、调节滑块行程时，应使调量小于100，以免损坏机器。
- 8、折弯前，应将上下模具间的间隙调整均匀一样。
- 9、折弯时，不可将手放在模具间，狭长小料不可用手扶。每次只许折弯一块料，不许多块分节同时折弯。检查油箱油位，启动油泵检查液压管道、油泵有无异常。
- 10、折弯板料应放在模具中间，机器不宜单边载荷，以免影响工件和机器精度，而且两边同时折弯。

C型钢成型机设备主要由被动装料架、整平装置、冲孔装置、成型后切断装置、液压站、电脑控制系统等，本机采用自动飞锯冲孔，操作简便等特点。主要用途产品可作为大中型工业民用建筑的主体受力结

构。C型钢成型机设备又叫C型钢槽条机，是众多的压瓦机品种的其中一种，是一种基础性的压瓦机种类。与彩钢板成型机不一样，它是液压动力，而且功率很大，一般在22KW左右，类似于剪板折弯机，一般控制过程复杂，多采用PLC控制。

C型钢成型机设备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。

C型钢成型机设备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。

改进过程分以下的三个步骤来完成。

- 1、加一台打边孔的液压冲孔设备，黑龙江低温港宝成型机，一次同时冲四个孔，低温港宝成型机生产，飞锯从中间切断，这样就形成了相邻两段C型钢的头、尾各两个边孔。
- 2、再增加一台打中孔的设备，在带钢压制过程中按用户设定的间距冲出中孔，较大可以打16个中孔。
- 3、增加长度测量装置和飞锯，当压制长度达到设定的长度时飞锯动作，自动切断型材。
- 4、针对新型C型钢要求在型材中部打出双孔的要求，将边孔4孔冲孔模具改为2孔模具，低温港宝成型机销售，修改打边孔的程序，使得边孔冲压设备能够在中部打出双孔，并且孔距由用户设定，较大可以打8组双孔。

黑龙江低温港宝成型机-佛山尚格公司-低温港宝成型机批发由佛山市南海区尚格机械有限公司提供。佛山市南海区尚格机械有限公司（www.sg288.com）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。尚格机械——您可信赖的朋友，公司地址：佛山市南海区桂城夏东工业区石龙北路东区三横路3号，联系人：黄经理。