

金属桶制桶设备样式齐全 宁津建宏 金属桶制桶设备

产品名称	金属桶制桶设备样式齐全 宁津建宏 金属桶制桶设备
公司名称	宁津县建宏机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省宁津县刘振雷工业园
联系电话	13639481135

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：宁津县建宏机械有限公司

开卷下料生产线的详细介绍

常用的开卷下料生产线工艺流程有以下几种：

- 1、开卷 校平 平板剪切机下料 堆码 入库。
- 2、开卷 校平 冲压落料成型 堆码 入库。为了节省原材料，可在桶底顶冲压落

料成型工艺采用双冲床进行错位冲压。如下图所示。采用两台开式冲床对面错开摆放，能够大大提高生产效率和材料利用率。对于桶顶下料，还可以采用下列生产线方式生产：开卷 校平 冲裁成形 桶口冲孔翻边 螺圈锁合 预卷喷胶 入库。对于桶底下料，金属桶制桶设备，还可采用下列生产线方式生产：开卷 校平 冲裁成形 预卷喷胶 入库。把开卷校平下料与桶底顶成形、螺圈锁合、预卷喷胶各工序组合成自动生产线，不仅能大大提高生产效率，提高产品质量，还能减少劳动力和工人的劳动强度

- 3、开卷 校平 圆刀纵横剪切下料 堆码 入库。

200升钢桶桶盖冲压成形设备

更专业的200升钢桶桶盖冲压成形设备原理，

山东宁津县建宏机械有限公司创建于2004年，一直致力于环卫户外垃圾桶设备流水线，制桶制罐流水线，金属桶制桶设备参数，汽车消声器设备流水线，油箱设备流水线，全自动焊接设备的制造与研发，是国内专业从事自动化设备研发、生产、销售、服务于一体的制造公司。

拉深成形过程如下图所示。其凸模与凹模和冲裁时不同，它们的工作部分都没有锋利

的刃口，金属桶制桶设备款式新颖，而是做成一定的圆角半径，金属桶制桶设备样式齐全，并且其间隙也稍大于板料的厚度。在凸模的作用下，原

始直径的毛坯，

在凹模端面和压边圈之间的缝隙中变形，并被拉进凸模与凹模之间的间隙里形成拉深零件的直壁。零件上直壁部分是由毛坯的外部环形部分转化而成的，所以拉深时毛坯的外部环形部分是变形区，而底部通常是不参加变形的不变形区。

建宏专业化的喷漆烘干生产线

1、半自动生产线

手工擦桶 喷漆（手工空气、静电或高压无气喷涂） 烘干 手工丝网印刷或孔版印刷。

2、全自动生产线

表面清洗生产线 自动喷漆生产线（内涂、外涂、双色） 烘干生产线（烘干及风干） 自动丝网印刷或热转

山东宁津县建宏机械有限公司创建于2004年，一直致力于环卫户外垃圾桶设备流水线，制桶制罐流水线，汽车消声器设备流水线，油箱设备流水线，全自动焊接设备的制造与研发，是国内专业从事自动化设备研发、生产、销售、服务于一体的制造公司。

金属桶制桶设备样式齐全-宁津建宏-金属桶制桶设备由宁津县建宏机械有限公司提供。金属桶制桶设备样式齐全-宁津建宏-金属桶制桶设备是宁津县建宏机械有限公司（www.jianhongjx.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：李经理。