

吊顶龙骨生产机器 卡式龙骨生产线

产品名称	吊顶龙骨生产机器 卡式龙骨生产线
公司名称	泊头市耿都冷弯机械加工厂
价格	15000.00/台
规格参数	品牌:泊头宏辉机械 型号:可定制 产地:河北沧州泊头
公司地址	泊头市开发区一号路京泊模具北侧
联系电话	13703276034

产品详情

泊头市宏辉冷弯设备有限公司生产的高精度轻钢龙骨成型设备为全自动成型生产流水线，其节省了大量的人工，一条生产线仅需一人负责收料即可，泊头宏辉机械厂拥有强大的技术团队，致力于打造全球进的自动化成型生产线。

概述:普通龙骨机（38,50,60,75，100），T型龙骨机，边条龙骨机，卡式龙骨机（含冲孔装置）

高速轻钢成型机工艺放料——成型-----切断——收料轻钢龙骨成型机设备性能1、电压：380V/415V，50H

z,3相2,生产占地面积：长12米X宽3米（每套）3、机组轧制能力：宽 200mm4、生产速度：0-20米/分钟,4
0-60米/分钟（可选）5、装机总容量：大约5.5kw（可选）6,板材厚度0.4-1.0mm

轻钢龙骨设备吊顶工艺原理

1.弹线：用水准仪在房间内每个墙角上抄出水平点，弹出水准线。

2.固定吊挂杆件：通常情况下，固定吊挂杆件采用膨胀螺栓固定吊挂杆件，不上人的吊顶，其吊杆长度小于1000，可采用 6吊杆，则大于1000mm，则应采用 8吊杆，其应还要设置反向支撑。

3.安装边龙骨：在安装边龙骨时应按设计要求弹线，其沿墙上的水平龙骨线把L形镀锌轻钢条用自攻螺丝固定在预埋木砖上，而将其砗墙（柱）可用射钉固定，其间距不可大于吊顶次龙骨的间距。

4.安装主龙骨其间距在900~1000mm，应吊挂于吊吊杆，平行安装于房间长向，其跨度大于15m以上的吊顶，应在主龙骨上，每隔15m加一道大龙骨，并垂直主龙骨焊接牢固。