

**W11-12×2000, W11-16×2000,
W11-20×2000, W11-25×2000**

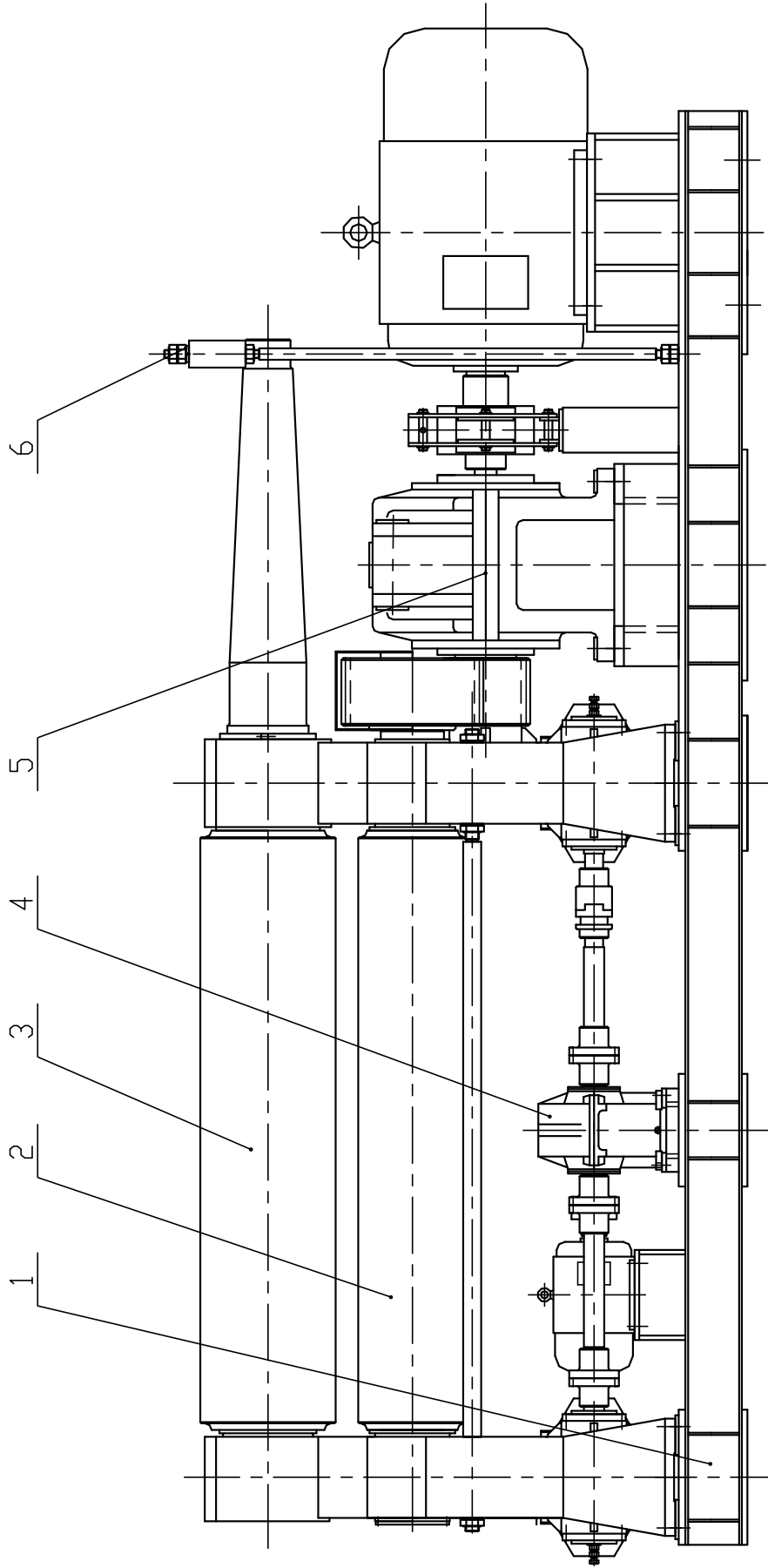
**Трехроликовая листогибочная машина
типа верхней корректировки**

Руководство

СОДЕРЖАНИЕ

1. НАЗНАЧЕНИЕ	3
2. ХАРАКТЕРИСТИКИ	3
3. КОНСТРУКЦИЯ И ТРАНСМИССИЯ.....	4
4. ИНСТРУКЦИЯ ОПЕРАЦИЙ.....	5
5. СИСТЕМА СМАЗКИ.....	6
6. РЕДУКТОР.....	6
7. ДВИГАТЕЛЬ.....	8
8. ТРАНСПОРТ И МОНТАЖ	9
9. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ СХЕМА.....	9
10. БЫСТРОИЗНАШИВАЮЩИЕСЯ ДЕТАЛИ.....	13
11. ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПЧАСТЕЙ.....	13
12. ЧЕРТЕЖ ФУНДАМЕНТА.....	14

WS-0-11M



3	W11--3	上辊装置	1	组件					
2	W11--2	下辊装置	1	组件					
1	W11--1	底座	1	焊接件					
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备	注	

对称上调式三辊卷板机		W11-0-SM	
外形示意图			
图样标记	数量	重量	比例
			1:20
共	页	第	页
2			

6	W11--6	卸料平衡装置	1	组件
5	W11--5	主传动装置	1	组件
4	W11--4	副传动装置	1	组件

B

2

1. НАЗНАЧЕНИЕ

1. ИНСТРУКЦИЯ

Настоящее оборудование является трехроликовой листогибочной машиной типа верхней корректировки, которая назначена изгибом при комнатной температуре металлическим листом с определенной толщиной в цилиндрической, изогнутой, и в других частях. Рабочей теорией является деформация изгиба формой вращения. Это оборудование необходимо в области химической, судостроительной и авиационной промышленности, так же в отрасли производства цемента, котлов, водомелиоративной и железной башни силовой передачи и т.д.

2. Технические характеристики

№.	Наименование	Unit	Value
1	Модель	mm	W11—25×2000
2	Макс.толщина изгиба	mm	25
3	Макс.ширина изгиба	mm	2000
4	Предел текучести	mpa	245
5	Мин.диаметр при макс.толщине и ширине	mm	850
6	Диаметр верхнего ролика	mm	340
7	Диаметр ниж. ролика	mm	280
8	Расстояние между нижними роликами	mm	440
9	Скорость	m/min	5.8
10	Тип привода рабочих роликов		Механический привод ниж.роликами
11	Мощность главного двигателя	kw	30

12	Мощность вспомогательного двигателя	kw	11
13	Габариты	m	4.5×1.6×1.7

3. КОНСТРУКЦИЯ И ТРАНСМИССИЯ

1. Главные узлы

(1) Верх. и ниж. ролики: основные узлы машины, материал: кузнечная качественная углеродистая сталь.

(2) клеть: и левой и правой, на которых установлены ролики, внутри клетки винт, его верхняя часть соединена с башмаком, и внизу червячная и спиральная пара, которые настраивают ролики вверх или вниз.

(3) редуктор использования закаленными цилиндрическими шестернями вместе с блоком установлен на клетки.

(4) равновесное устройство: установлено рядом с редуктором и назначен балансировкой при разгрузке.

(5) станина: сварочная из стальных плит и фасонки, на которой установлены клеть, редуктор и двигатель и т.д.

(6) электронная часть: существует в одном электрическом шкафу для удобства эксплуатации

2. Трансмиссия

(1) главный привод: два верх.ролика является ведущими, а верхний – ведомым. Через главный двигатель, редуктор и пару открытой шестерни совершается привод нижних роликов, привод верхнего ролика – трением между рабочими роликами и плитой.

(2) вспомогательный привод: совершается вспомогательным двигателем, редуктором, червячной и спиральной парой, верхний ролик двигается наверх или вниз.

4. Инструкция операции

Подача металлического листа производится трением с рабочими роликами, радианом из трёх точек контакта между металлическим листом и рабочими роликами составляется дуга, и нужный радиус получается регулировкой положения верхнего ролика.