



”



全新冷弯机械（无锡）有限公司是一家专业制造建筑轻钢结构专用彩钢、C、Z 钢设备及冷轧、弯成型设备企业，具有设计制造各种型号厚薄钢板辊压成型生产线的实力。

彩钢板压型瓦及 C、Z 型檩条产品广泛应用于各类大小型工业厂房、仓库、民用及高层建筑上。



画册目录



公司介绍	01/10
轻钢龙骨成型生产线	11/12
龙骨高速成型设备	13/14
C 型钢成型设备	15/16
CZ 型钢成型生产线	17/18
CZU 型钢成型设备	19/20
屋面板辊压成型设备	21/24
双层屋顶板成型设备	25/28
波浪板辊压成型设备	29/30
琉璃瓦辊压成型设备	31/32
屋脊瓦辊压成型设备	33/34
卷帘门辊压成型设备	35/36
楼承板辊压成型设备	37/38
落水管辊压成型设备	39/40
天沟水槽成型设备	41/42
货架立柱成型设备	43/44
脚踏板辊压成型设备	45/46
葡支架成型设备	47/48
防火阀成型设备	49/50
车厢板成型设备	51/52
汽车防撞梁成型设备	53/54
高速护栏板成型设备	55/56
经典版型及应用场景	57/70



公司介绍

全新冷弯机械（无锡）有限公司是一家专业制造建筑轻钢结构专用彩钢、C、Z 钢设备及冷轧、弯成型设备企业，具有设计制造各种型号厚薄钢板辊压成型生产线的实力。

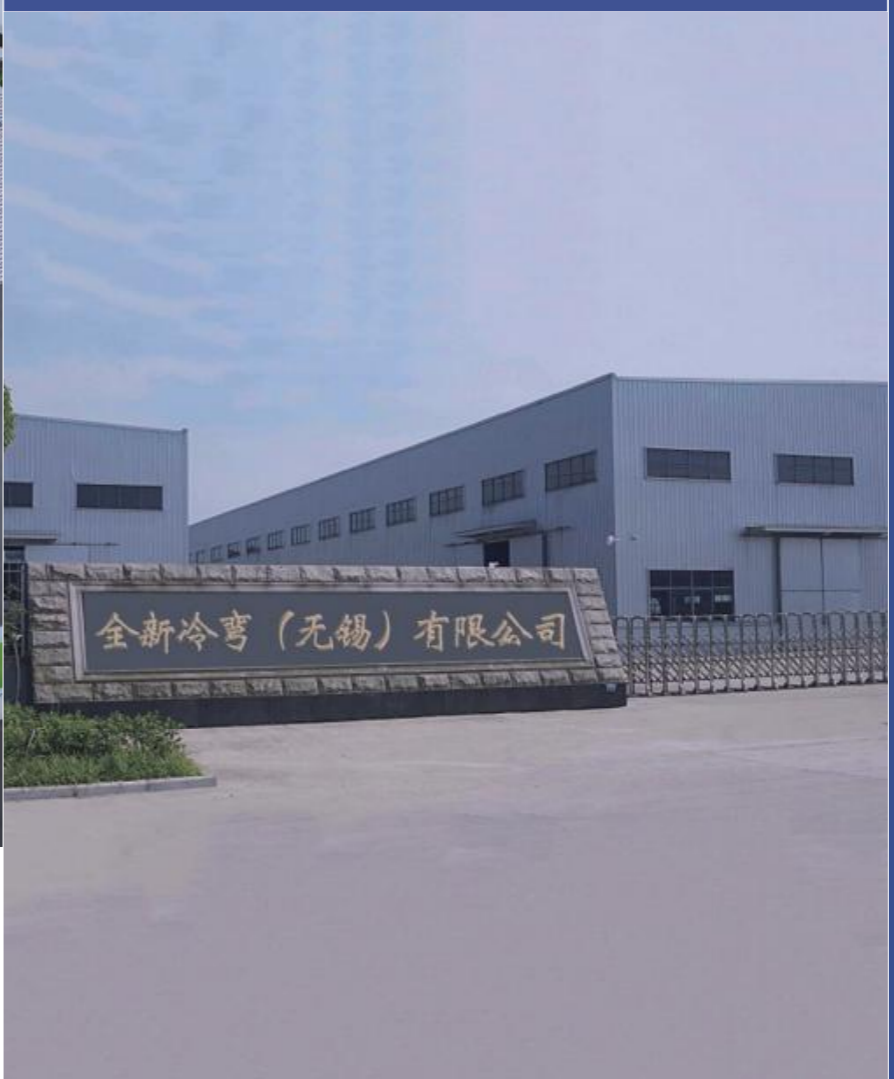
彩钢板压型瓦及 C、Z 型檩条产品广泛应用于各类大小型工业厂房、仓库、民用及高层建筑上。

不断更新进步而倍受轻钢建筑商及制品商的青睐和赞许。

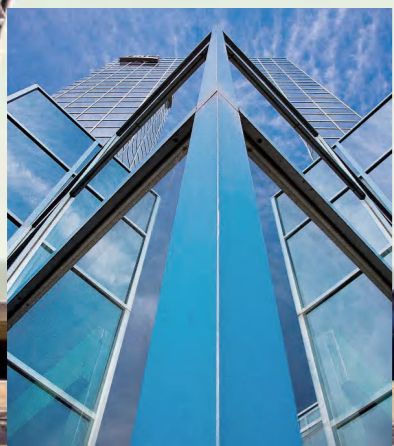
随着经济的发展，建筑轻钢结构在建筑上的应用不断普及，对生产设备的需求量不断加大，对生产设备自动化要求也越来越高，公司投入力度，研制开发各种型号的彩钢压型板（瓦）生产线及 C、Z 型钢（檩条）生产设备，使用操作简便，提高生产率、降低生产成本等。现有各种型号的彩钢压型板（瓦）C、Z 型钢（檩条）自动控制生产线均处国内外领先地位，具有结构轻巧，设计合理，不断更新进步而倍受轻钢建筑商及制品商的青睐和赞许。

异性定制生产设备

公司专业生产轻钢别墅龙骨、楼层板、波纹瓦、琉璃瓦、公路护栏板、双层屋顶板、全自动 CZ 型钢等各种异性定制生产设备。



彩钢板压型瓦及 C、Z 型檩条产品广泛应用于各类大小型工业厂房、仓库、民用及高层建筑上。



什么是轻钢结构住宅？

轻钢结构住宅是以冷弯成型的薄壁型钢结构作为承重骨架以轻型墙体材料作为围护结构所构成的居住类建筑。

轻钢结构是一种年轻而极具生命力的钢结构体系，已广泛应用于一般工农业、商业、服务性建筑，如办公楼、别墅、仓库、体育场馆、娱乐、旅游建筑和低、多层住宅建筑等领域。

在美国、日本、澳大利亚等发达国家，轻钢结构建筑体系早已用于住宅建筑，如在美国轻钢结构住宅已占普通住宅的 25% 左右，且技术已经比较成熟。





TECHNICAL STRENGTH 技术力量

随着经济的发展，建筑轻钢结构在建筑上的应用不断普及，对生产设备的需求量不断加大，对生产设备自动化要求也越来越高，公司投入力度，研制开发各种型号的彩钢压型板（瓦）生产线及 C、Z 型钢（檩条）生产设备，使用操作简便，提高生产率、降低生产成本等。





荣誉证书

在美国、日本、澳大利亚等发达国家，轻钢结构建筑体系早已用于住宅建筑，如在美国轻钢结构住宅已占普通住宅的 25% 左右，且技术已经比较成熟。

在美国、日本、澳大利亚等发达国家，轻钢结构建筑体系早已用于住宅建筑，如在美国轻钢结构住宅已占普通住宅的 25% 左右，且技术已经比较成熟。





全新冷弯机械
(无锡)有限公司

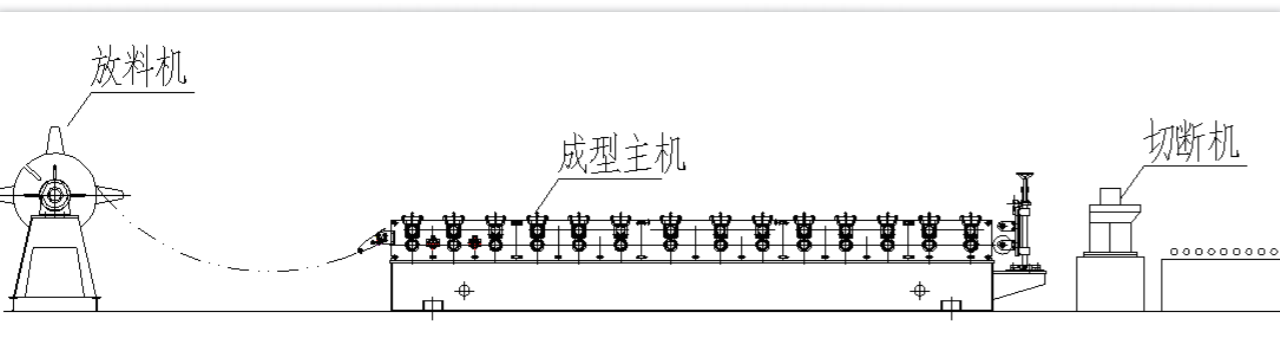
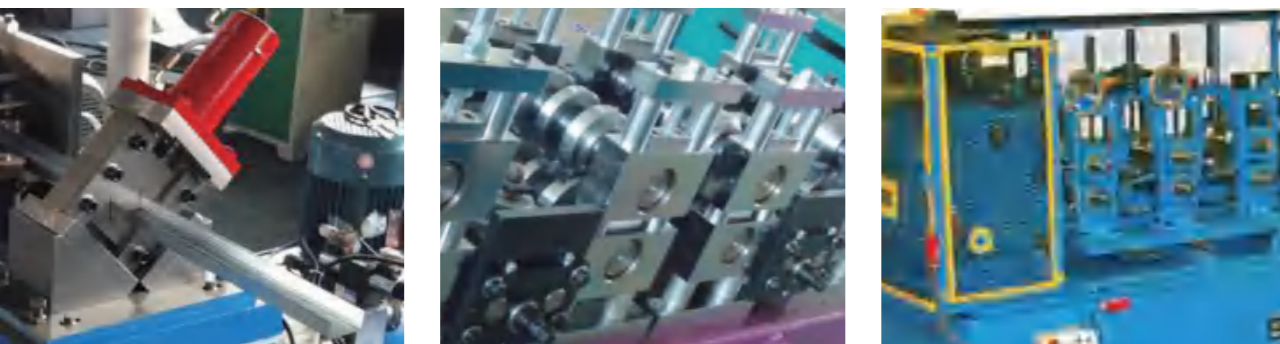
销往
世界的
各个地方

客户
合照集



VILLA LIGHT STEEL KEEL FORMING EQUIPMENT

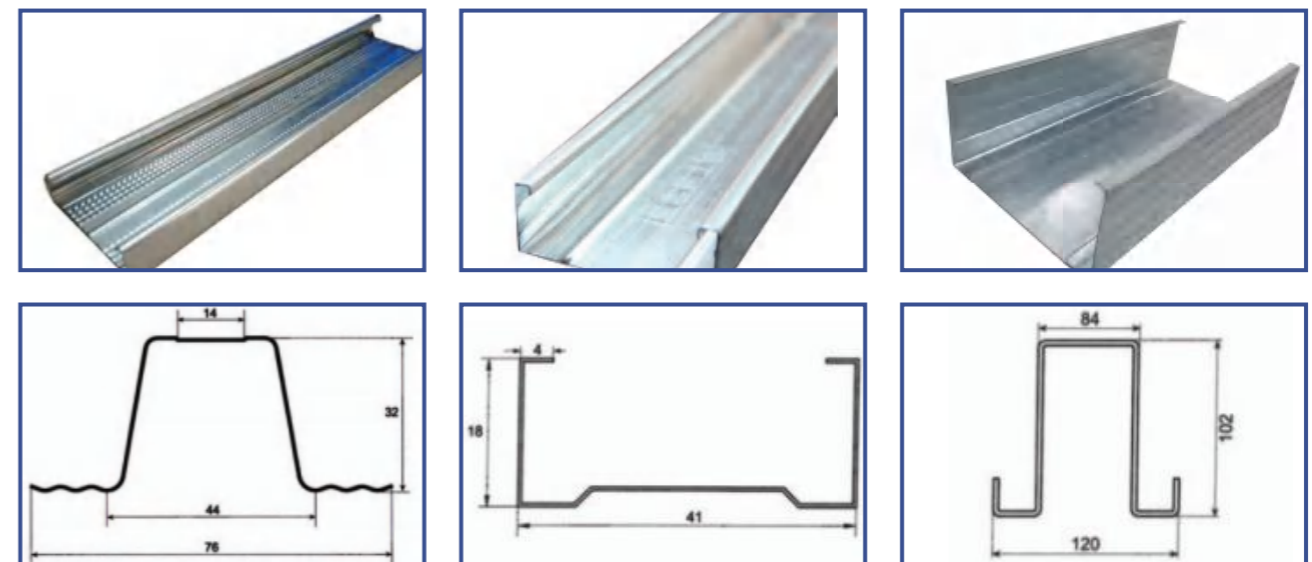
别墅轻钢龙骨成型设备



参数

序号	项目		单位	参数	备注
1	适用	类型		低碳钢、镀锌板等	
	原材料	板材强度	Map	≥350	
		板材厚度	mm	0.3~1.5	可定制
2	生产规格		mm	见图	
3	生产速度		m/min	10~40	可定制
4	辊轮材料			GCr15 淬火处理	
5	驱动方式			齿轮箱	
6	电机总功率		kw	约 7	
7	电控系统			PLC 变频控制	
8	外形尺寸 (长 X 宽 X 高)		m	12X4X3.9	

版型图

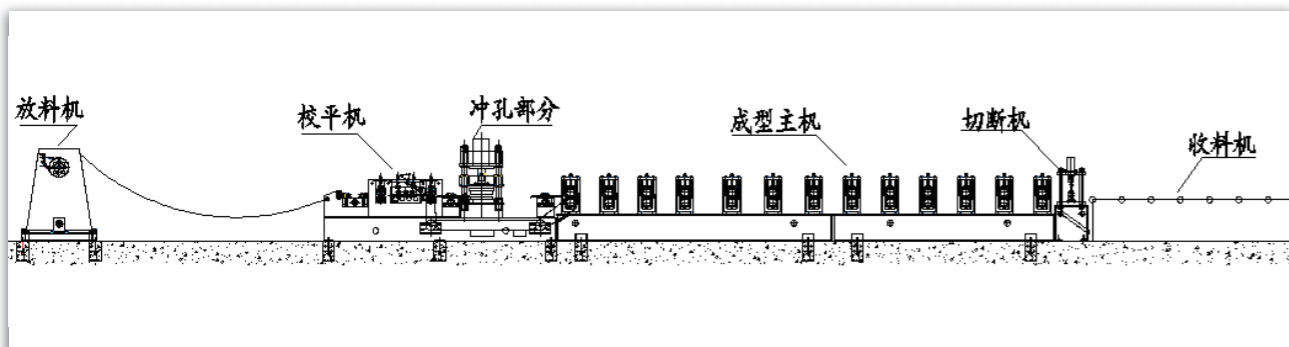
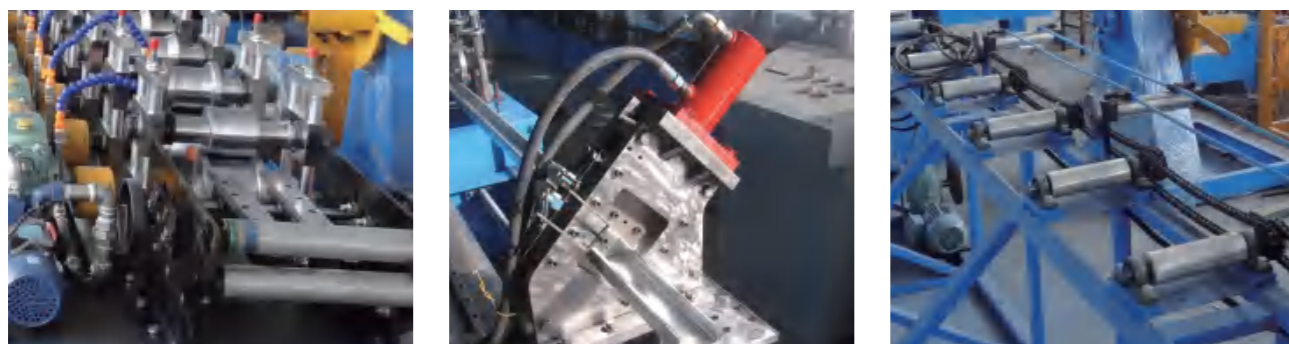


设备组成

1. 整条生产线集合了成型、切断、等多项技术于一体的生产设备。
2. 整条生产线由放料系统、成型系统、切断系统、电控系统等部分组成。

KEEL HIGH SPEED FORMING EQUIPMENT

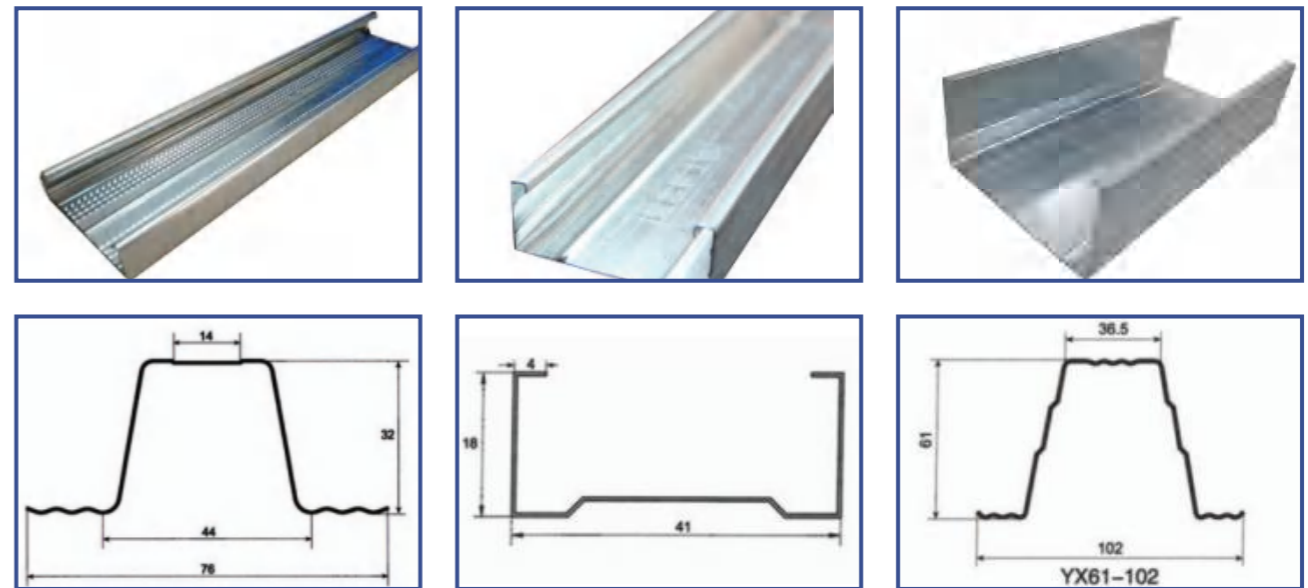
龙骨高速成型设备



参数

序号	项目	单位	参数	备注
1	板材厚度	mm	0.4~1.2mm	
2	成型速度	m/min	8~20	
3	道数	道	13	
4	轧辊材质		Gcr15, 表面镀铬 chrome	
5	主机功率	kw	7.5	
6	液压切割功率	kw	4	
7	刀片材质		Cr12Mov, 淬火 HRC58~62	
8	公差	mm	±1.0	
9	控制系统		PLC 控制系统	

版型图

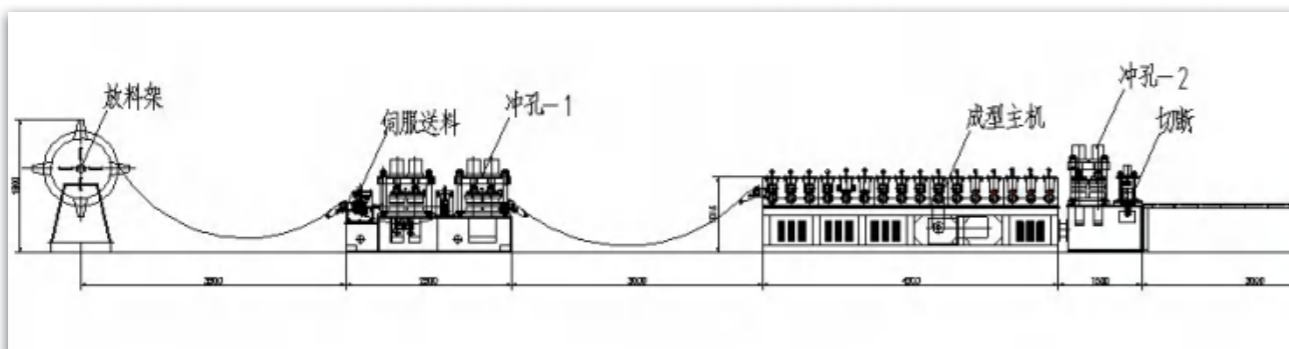


设备组成

1. 整条生产线集合了成型、切断、等多项技术于一体的生产设备。
2. 整条生产线由放料系统、成型系统、切断系统、电控系统等部分组成。

C-SHAPED STEEL FORMING EQUIPMENT

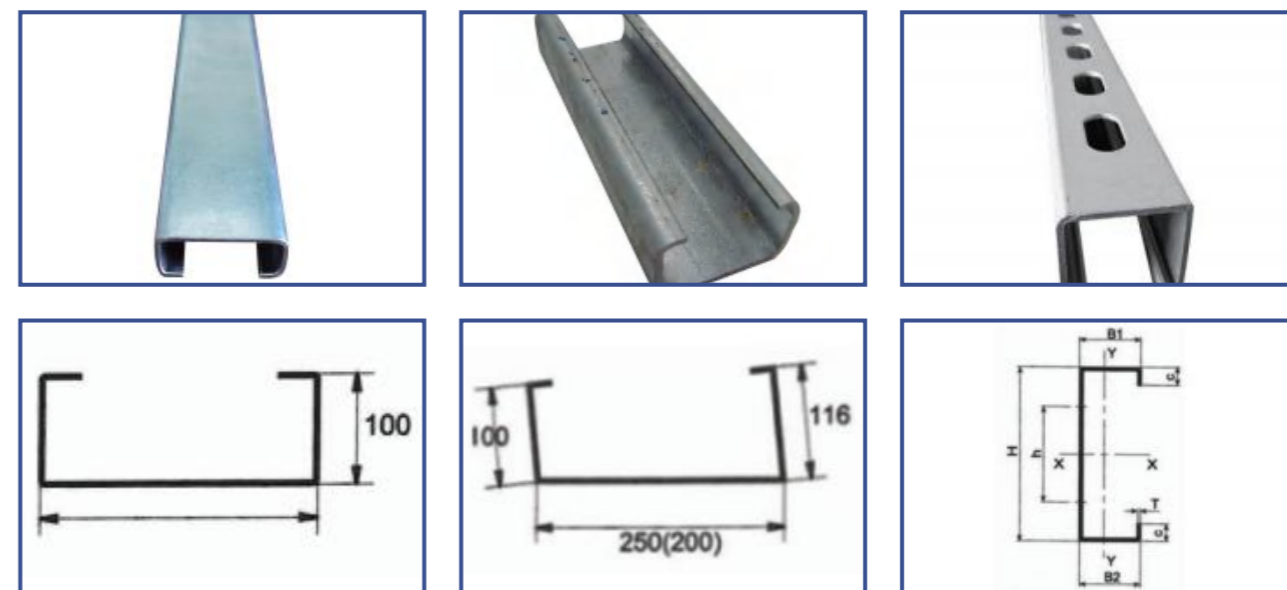
C 型钢成型设备



参数

序号	项目	单位	参数	备注
1	压制厚度	mm	1.0-2.5	
2	成型速度	m/min	10~15	
3	成型道数		16道	根据版型设计
4	主机功率	kw	18.5	
5	液压站功率	kw	11	
6	控住系统		日本松下 PLC	
7	转动方式		链条或齿轮	
8	剪切材料		Cr12	

版型图



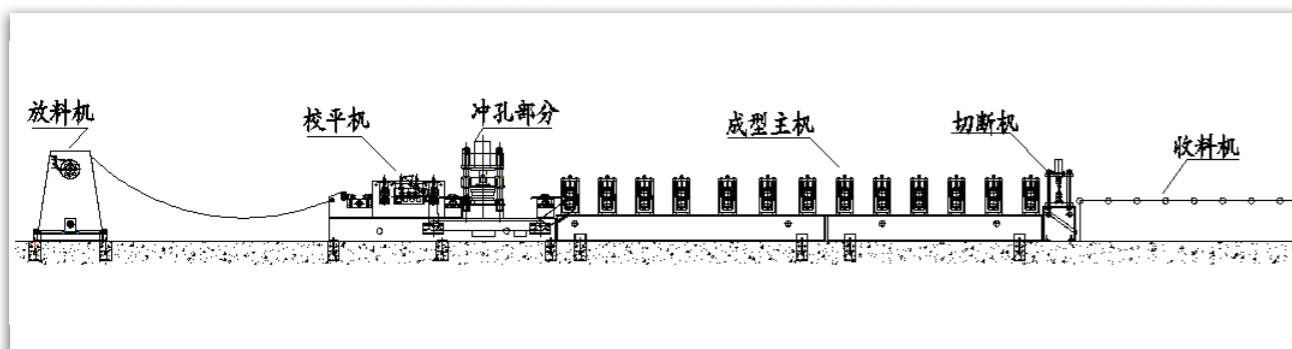
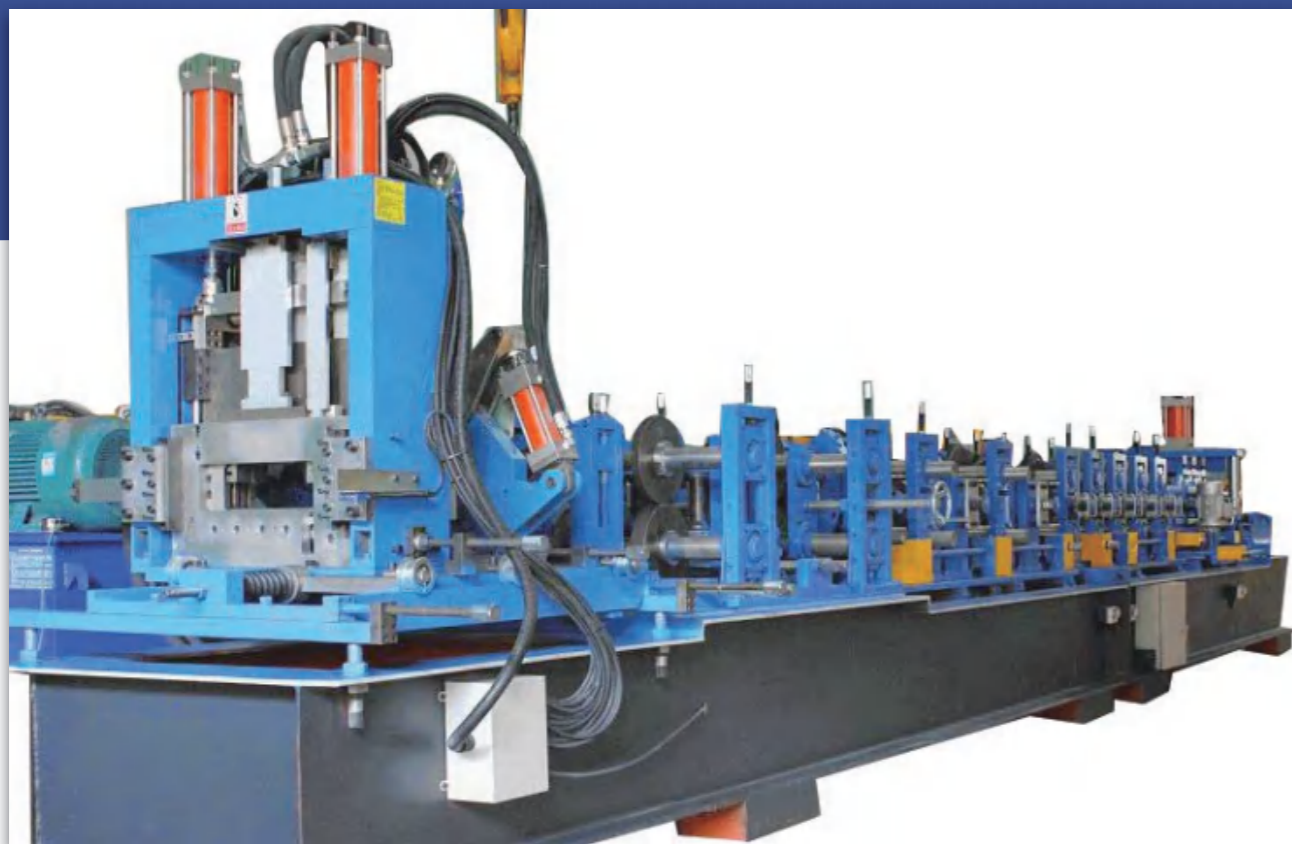
设备组成

1. 整条生产线集合了成型、切断、等多项技术于一体的生产设备。
2. 整条生产线由放料系统、成型系统、切断系统、电控系统等部分组成。



CZ INTERCHANGEABLE PURLIN MOLDING EQUIPMENT

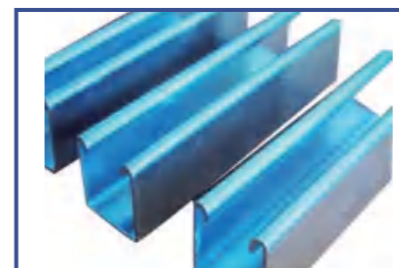
CZ 互换檩条成型设备



参数

序号	项目		单位	参数	备注
1	适用	类型		低碳钢、镀锌板等	
	原材料	板材强度	Map	≥350	
		板材厚度	mm	1~3	可定制
2	生产规格		mm	见图	可定制
3	生产速度		m/min	6	可定制
4	辊轮材料			GCr15 淬火处理	
5	驱动方式			齿轮箱	
6	电机总功率		kw	约 68	
7	电控系统			PLC 变频控制	
8	外形尺寸 (长 X 宽 X 高)		m	35X4X3.9	

版型图

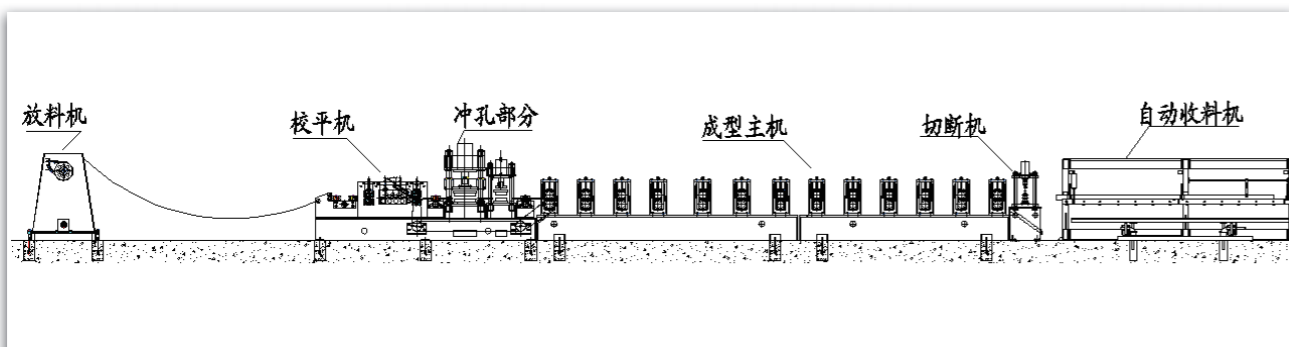
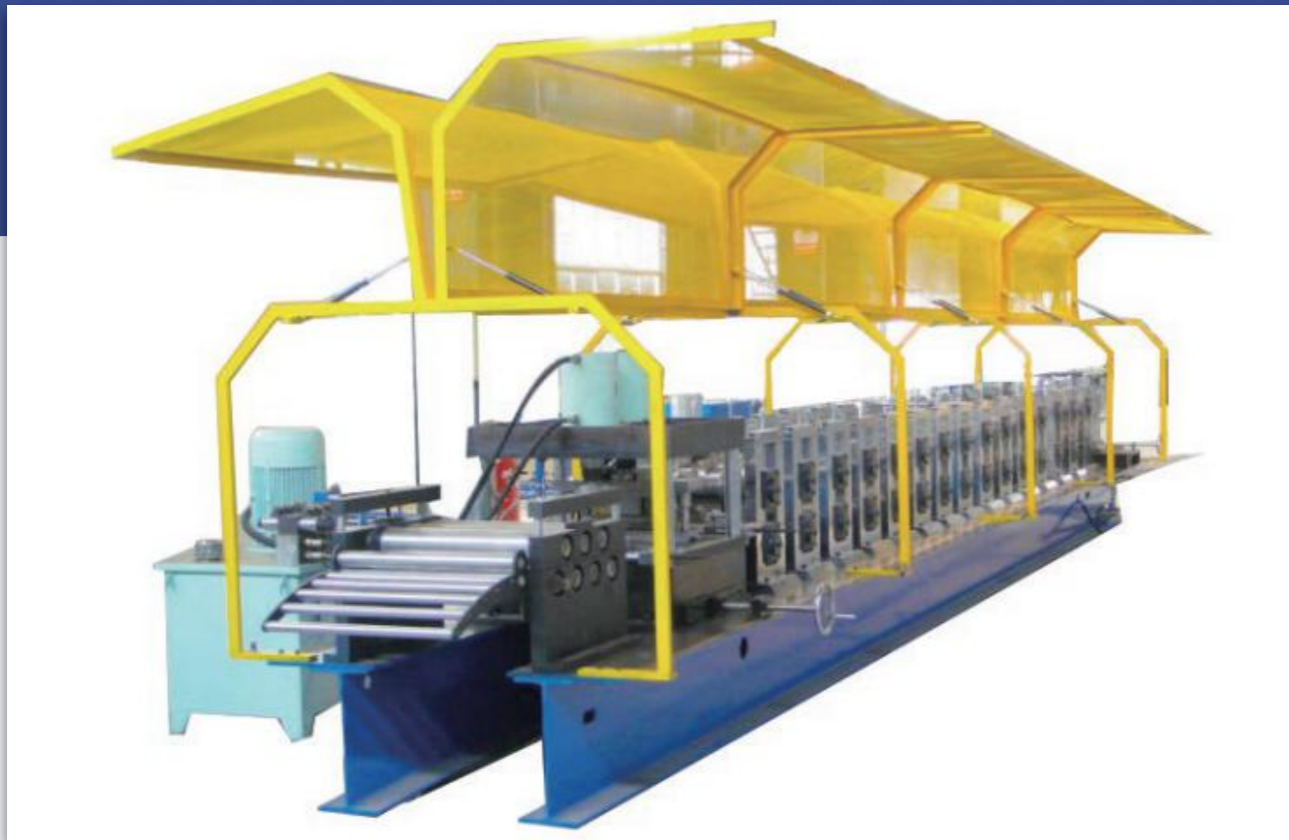


A	B	C	T	A	B	H	T
80	40	15	2—3	20	55	100	2—3
100	55	20	2—3	20	55	120	2—3
120	55	20	2—3	20	55	140	2—3
140	55	20	2—3	20	67	160	2—3
160	67	20	2—3	20	67	180	2—3
180	67	20	2—3	20	67	200	2—3
200	67	20	2—3	20	67	220	2—3
220	67	20	2—3	20	78	250	2—3
250	78	20	2—3	20	78	280	2—3
280	78	20	2—3	20	78	300	2—3



C/Z/U QUICK CHANGE MOLDING EQUIPMENT

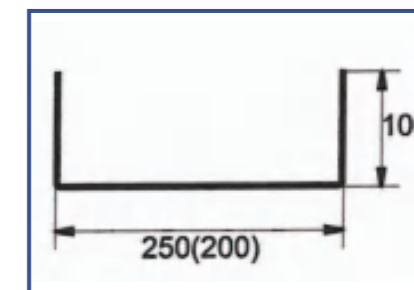
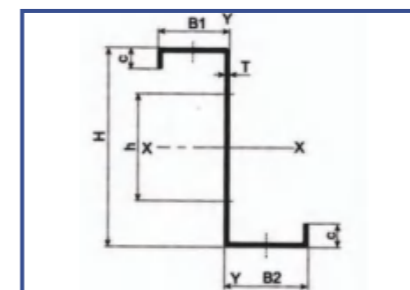
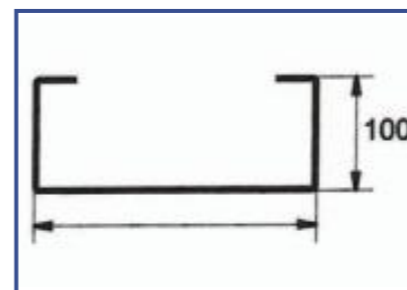
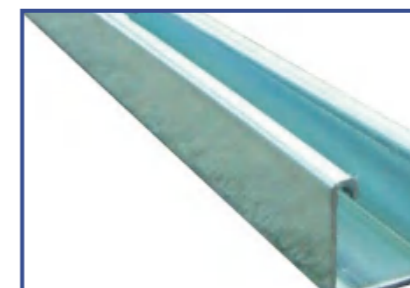
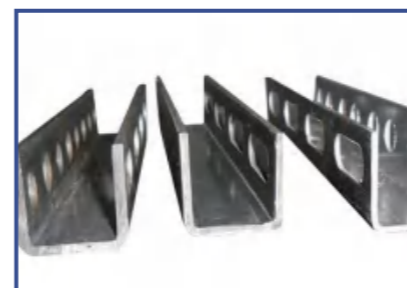
C/Z/U 快速更换成型设备



参数

序号	项目	单位	参数	备注
1	压制厚度	mm	1.5~3	
2	成型速度	m/min	10~15	
3	成型道数		16道	根据版型设计
4	主机功率	kw	18.5	
5	液压站功率	kw	11	
6	控住系统		日本松下	
7	转动方式		链条或者齿轮转	
8	剪切材料		Cr12	

版型图

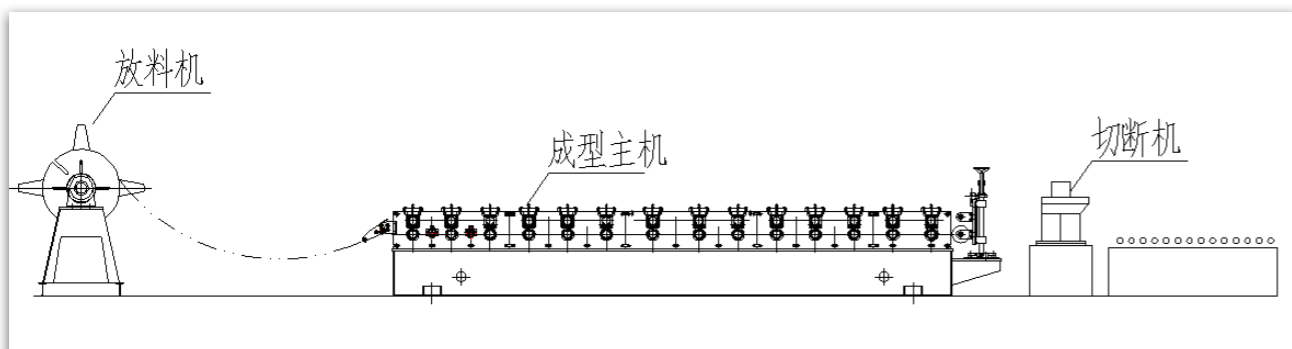


设备组成

1. 整条生产线集合了校平、送料、成型、切断等多项技术于一体的生产设备。
2. 整条生产线由放料系统、成型系统、切断系统、电控系统等部分组成。

ROOF PANEL ROLL FORMING EQUIPMENT

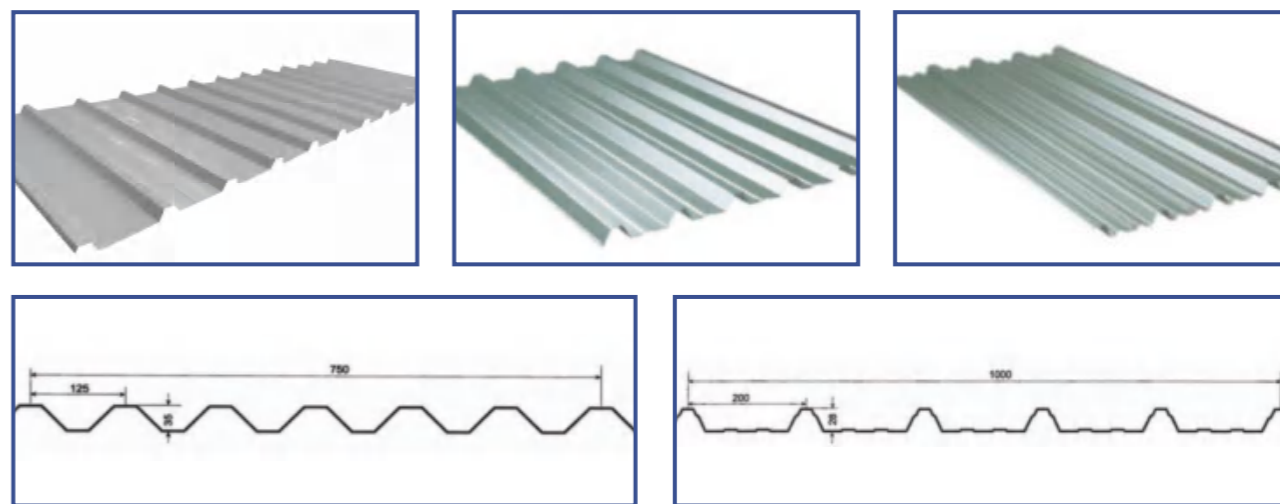
屋面板辊压成型设备



参数

序号	项目	单位	参数	备注
1	板材厚度	mm	0.25~0.8	
2	成型速度	m/min	0~12/0~25	
3	道数	道	18/18	
4	进料宽度	mm	1000/1200/1250	
5	主机功率	kw	7.5	
6	轧辊材质	kw	45#钢, 表面镀铬 Chrome	
7	电压	380V 50HZ 3Phases	380V 50HZ 3相	定制
8	刀片材质		Cr12Mov	
9	公差	mm	±1.5	
10	控制系统		PLC 控制系统	

版型图



设备组成

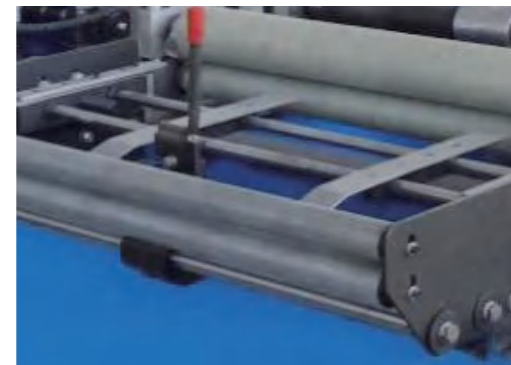
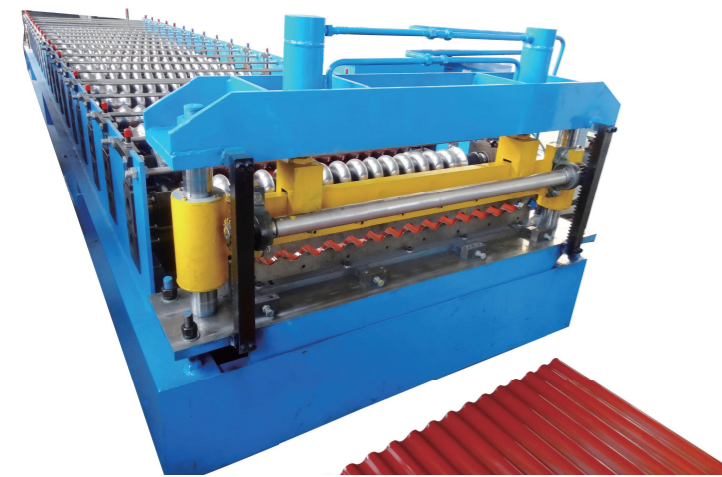
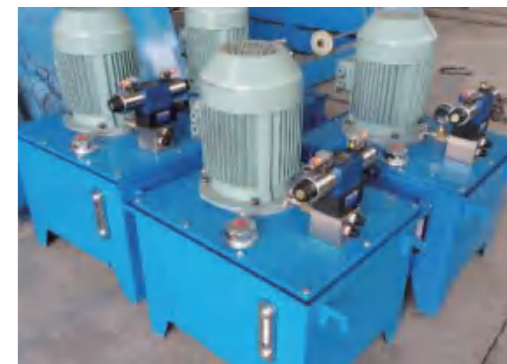
1. 整条生产线集合了校平、送料、成型、切断等多项技术于一体的生产设备。
2. 整条生产线由放料系统、成型系统、切断系统、电控系统等部分组成。

屋面板辊压成型设备 Roof Panel Roll Forming Equipment

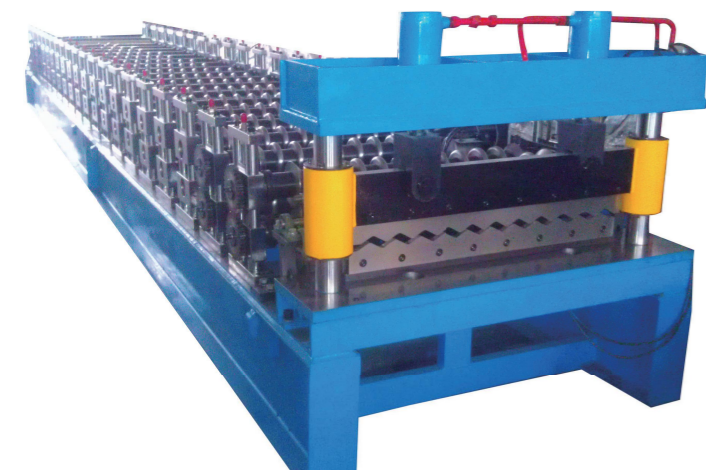
屋面板辊压成型设备 Roof Panel Roll Forming Equipment



屋面板辊压成型设备 Roof Panel Roll Forming Equipment

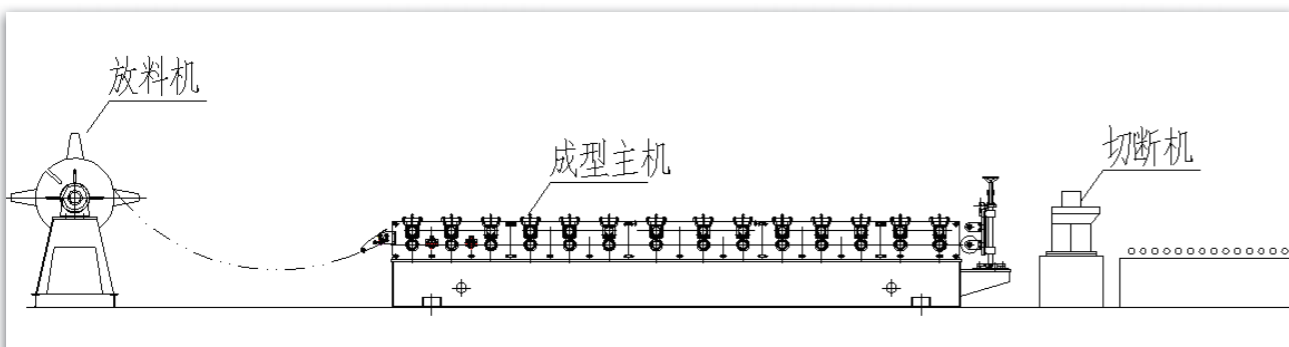
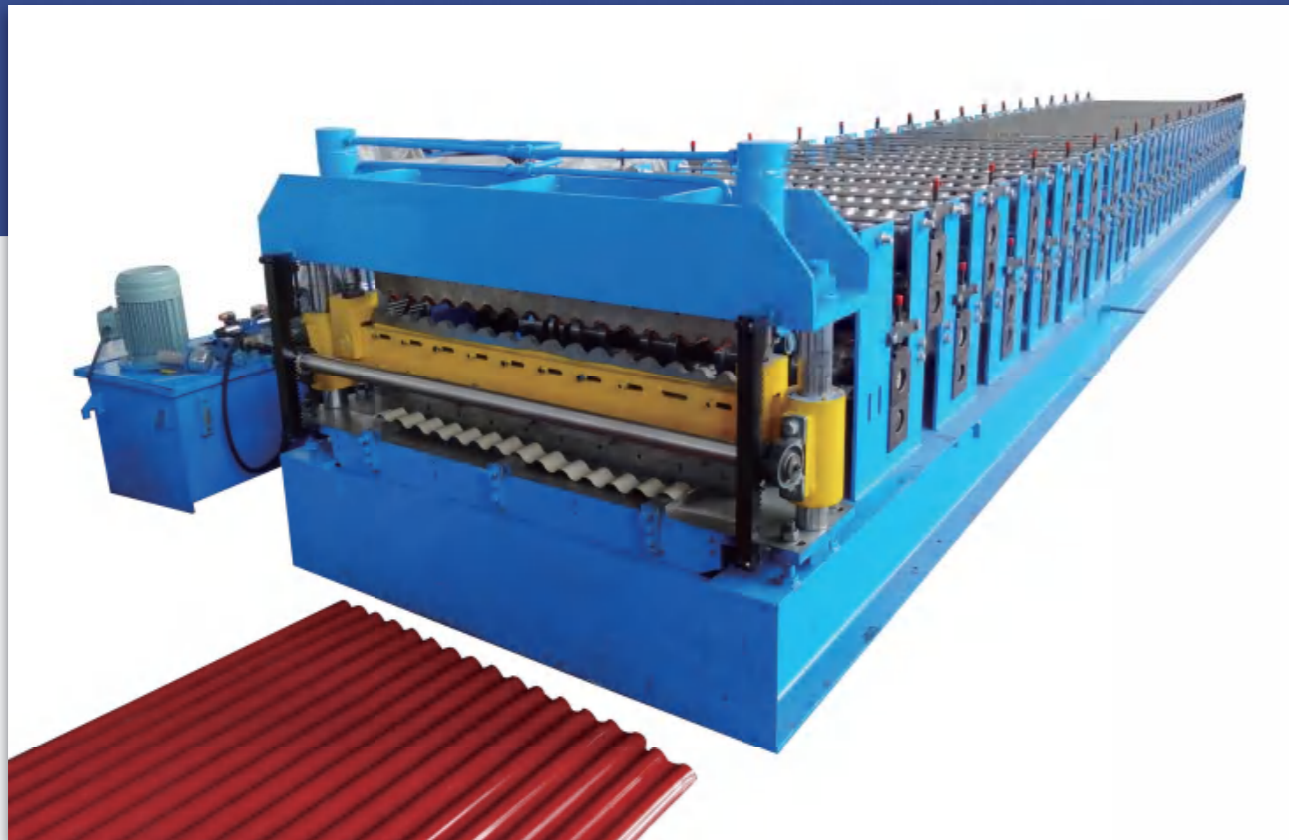


屋面板辊压成型设备 Roof Panel Roll Forming Equipment



DOUBLE-LAYER ROOF MOLDING MACHINE

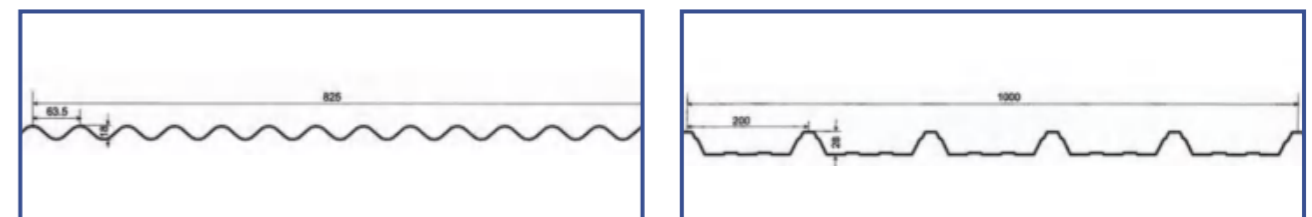
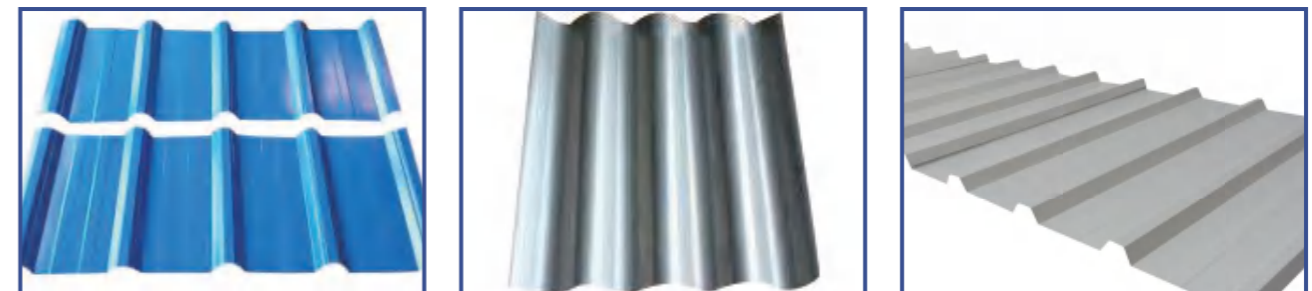
双层屋面版型成型设备



参数

序号	项目	单位	参数	备注
1	压制厚度	mm	0.3~1	
2	成型速度	m/min	10~15	
3	成型道数		18道	根据版型设计
4	主机功率	kw	7.5	
5	液压站功率	kw	4	
6	控住系统		日本松下	
7	转动方式		链条转动	
8	剪切材料		Cr12	

版型图

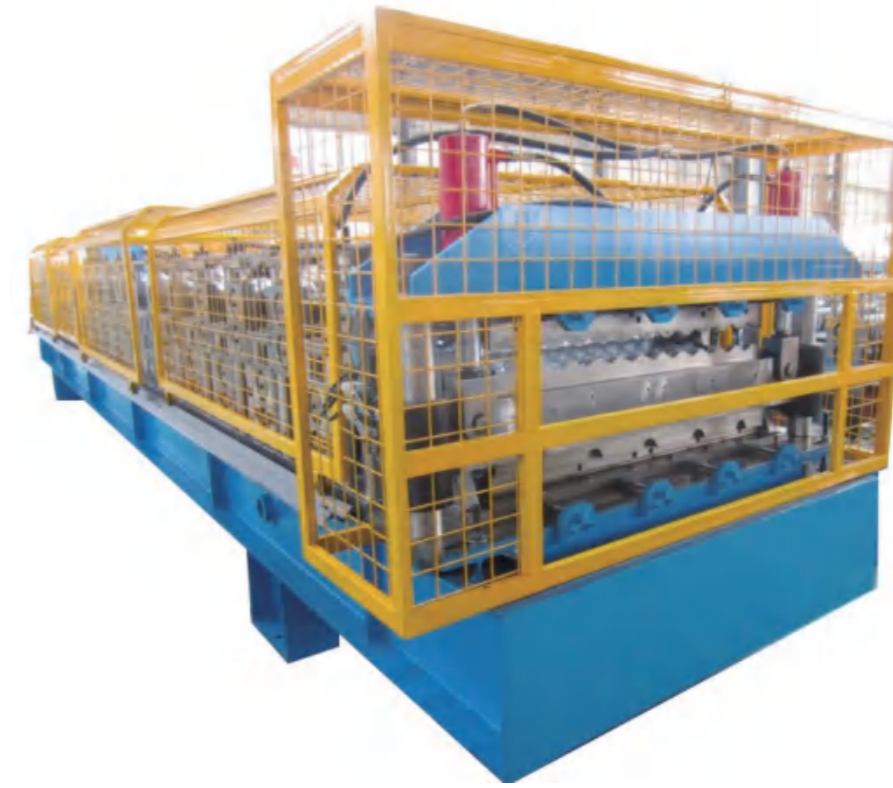


设备组成

1. 整条生产线集合了校平、送料、成型、切断等多项技术于一体的生产设备。
2. 整条生产线由放料系统、成型系统、切断系统、电控系统等部分组成。

双层屋顶板成型设备 Double Roofing Sheet Forming Equipment

双层屋顶板成型设备 Double Roofing Sheet Forming Equipment

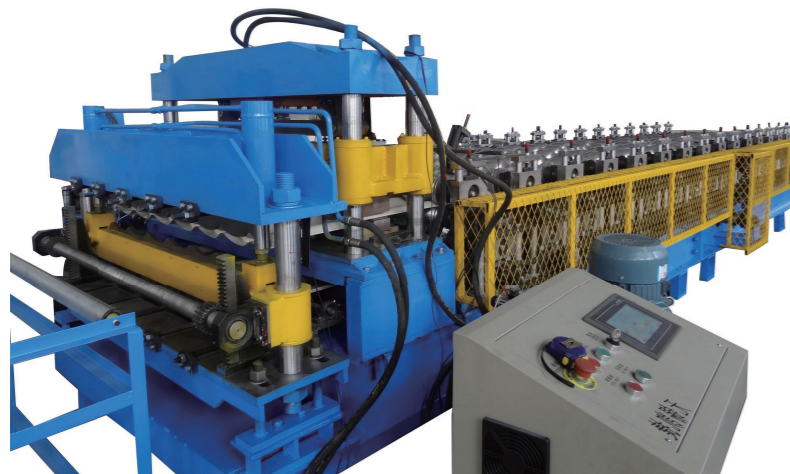


双层屋顶板成型设备 Double Roofing Sheet Forming Equipment

双层屋顶板成型设备 Double Roofing Sheet Forming Equipment

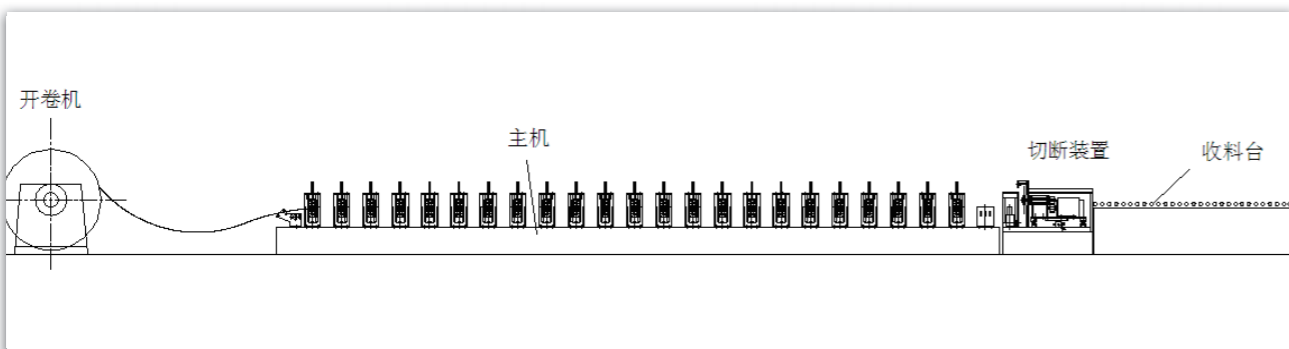


双层屋顶板成型设备 Double Roofing Sheet Forming Equipment



CORRUGATED SHEET ROLL FORMING EQUIPMENT

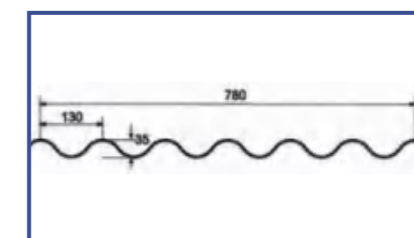
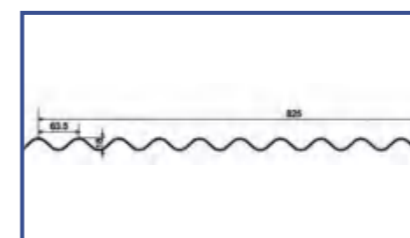
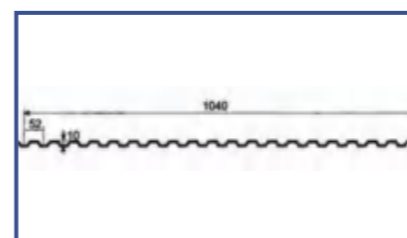
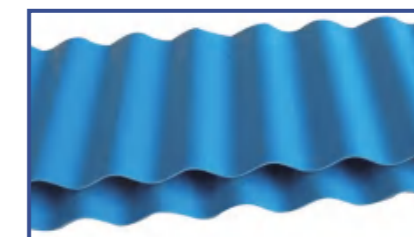
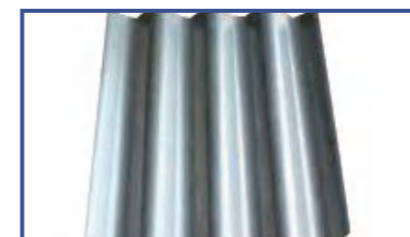
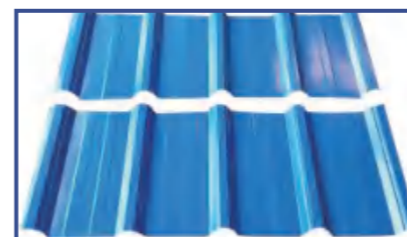
波纹板辊压成型设备



参数

序号	项目	单位	参数	备注
1	5吨放料机	吨	5吨	
2	PLC自动控制系统			
3	滚筒出料			
4	进料板厚	mm	0.8~2.5mm	
5	进料宽度	mm	800~1250mm	按版型定
6	传动方式		链条传动	
7	成型道次	道	20道	
8	主电机功率	kw	7.5kw	
9	液压点功率	kw	4kw	
10	生产速度	m/min	12~15m/min	

版型图

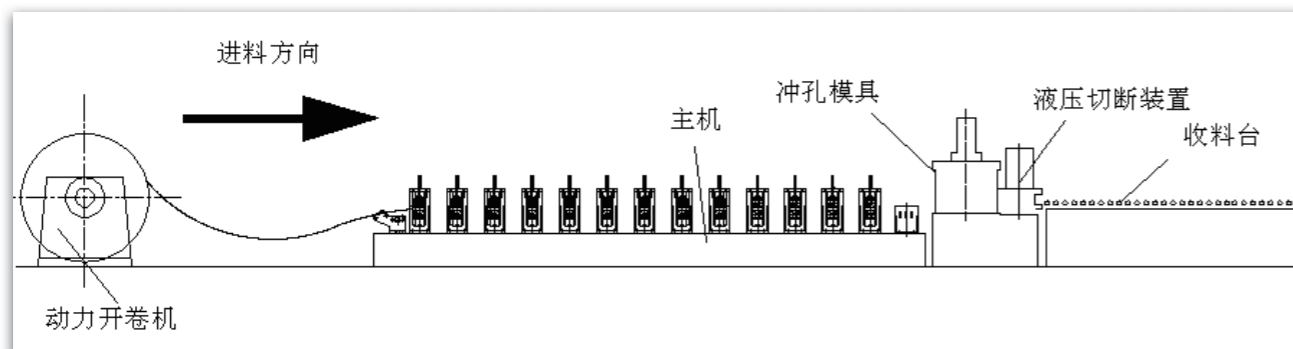
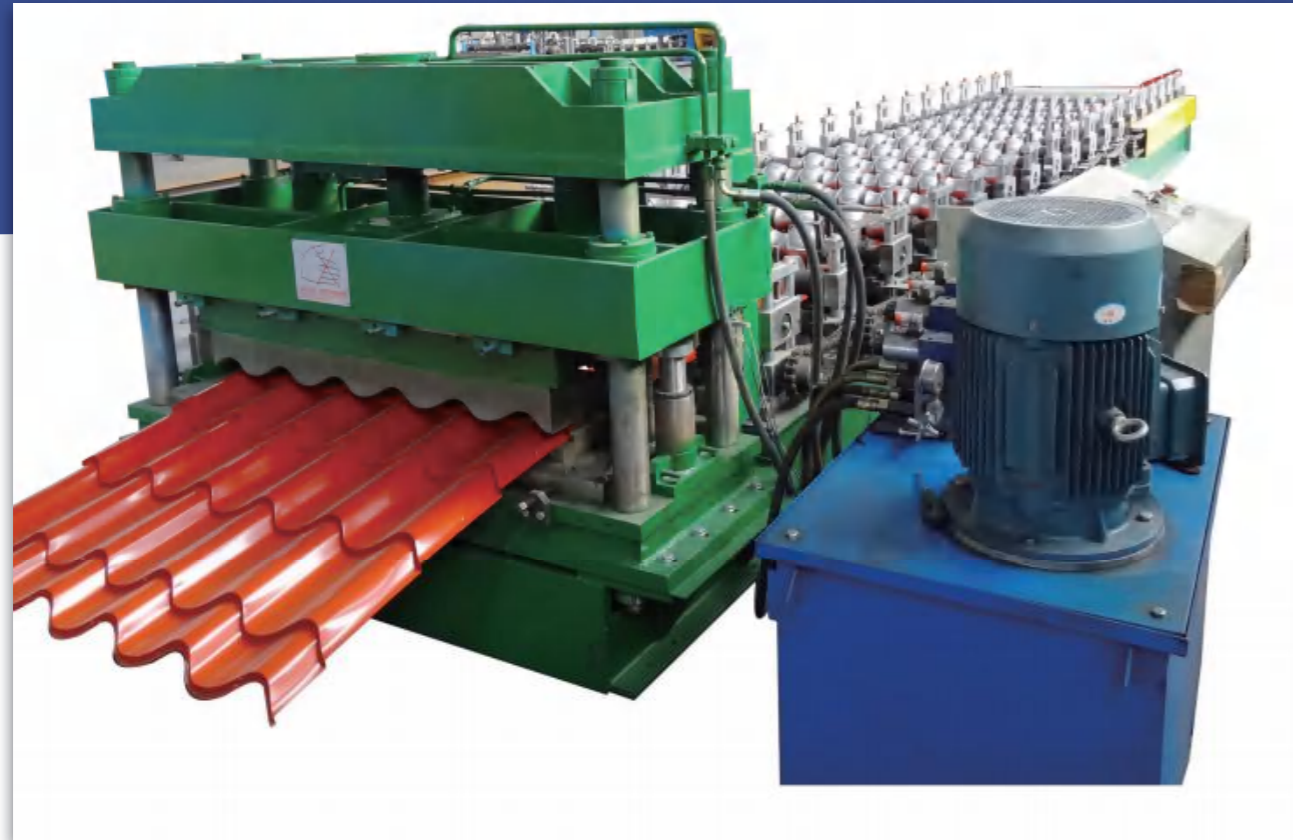


设备组成

1. 整条生产线集合了校平、送料成型、切断等多项技术于一体的生产设备。
2. 整条生产线由放料系统、成型系统、切断系统、电控系统等部分组成。

GLAZED TILE ROLL FORMING EQUIPMENT

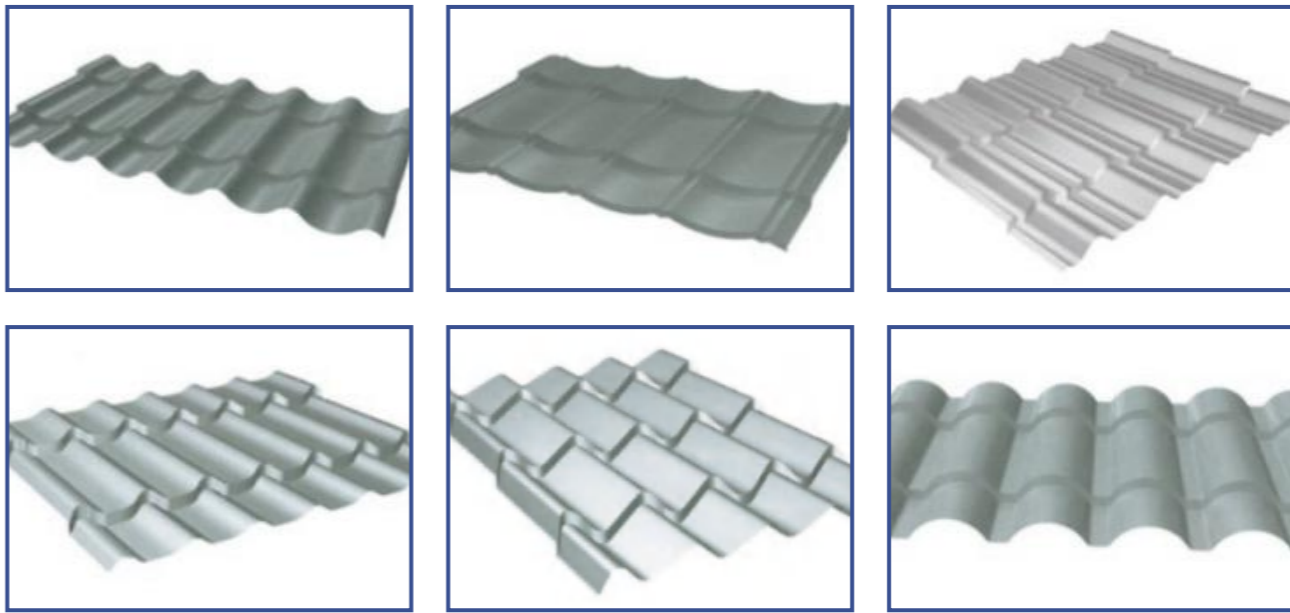
琉璃瓦辊压成型设备



参数

序号	项目	单位	参数	备注
1	压制厚度	mm	0.3~0.8	
2	成型速度	m/min	3~5	
3	成型道数		16道	根据版型设计
4	主机功率	kw	5.5	
5	液压站功率	kw	5.5	
6	控住系统		日本松下	
7	转动方式		链条转动	
8	剪切材料		Cr12	

版型图



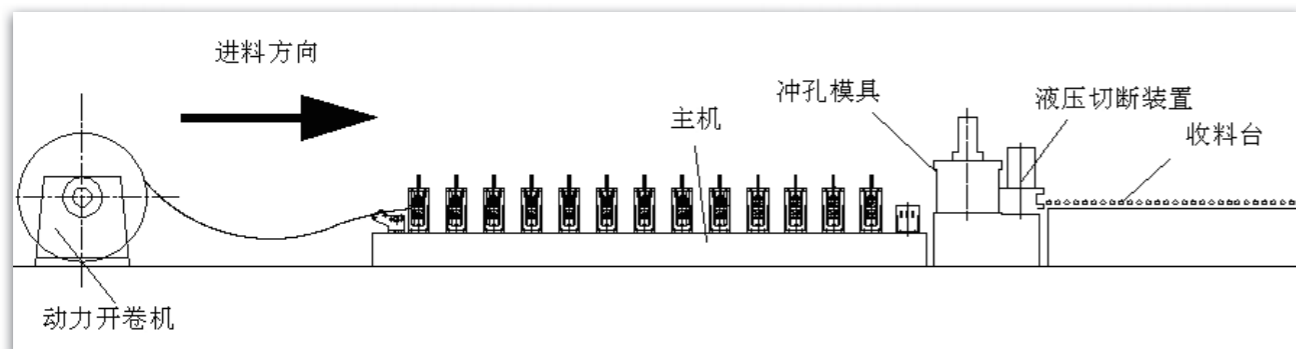
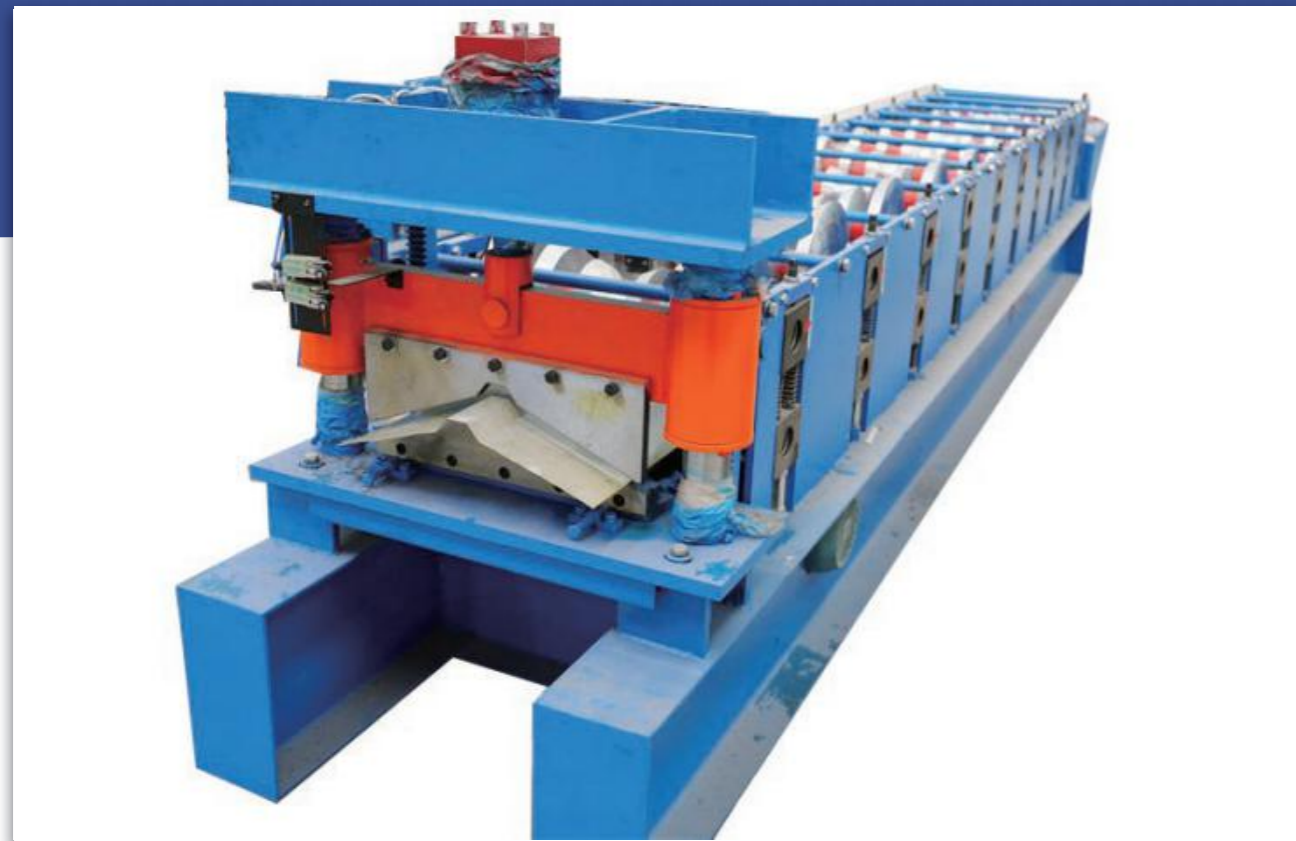
设备组成

1. 整条生产线集合了校平、送料、成型、冲压、切断等多项技术于一体的生产设备。
2. 整条生产线由放料系统、成型系统、冲压系统、切断系统、电控系统等部分组成。



ROOF TILE ROLL FORMING EQUIPMENT

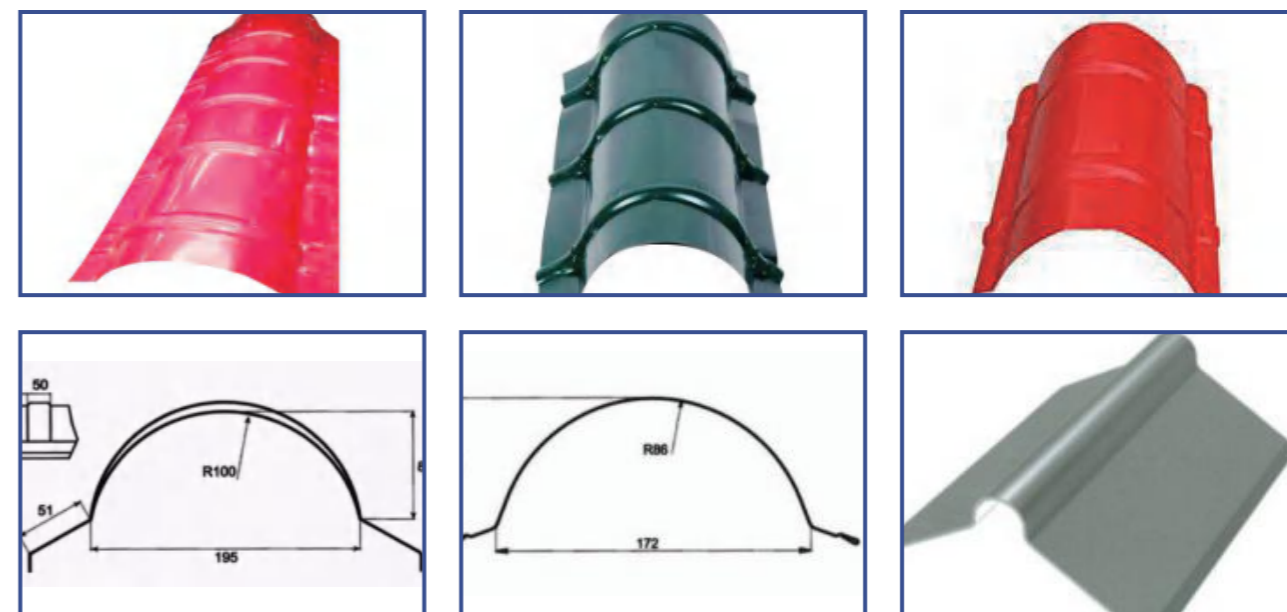
屋脊瓦辊压成型设备



参数

序号	项目	单位	参数	备注
1	压制厚度	mm	0.3~0.8	
2	成型速度	m/min	10~15	
3	成型道数		12 道	根据版型设计
4	主机功率	kw	4	
5	液压站功率	kw	5.5	
6	控住系统		日本松下	
7	转动方式		链条	
8	剪切材料		Cr12	

版型图

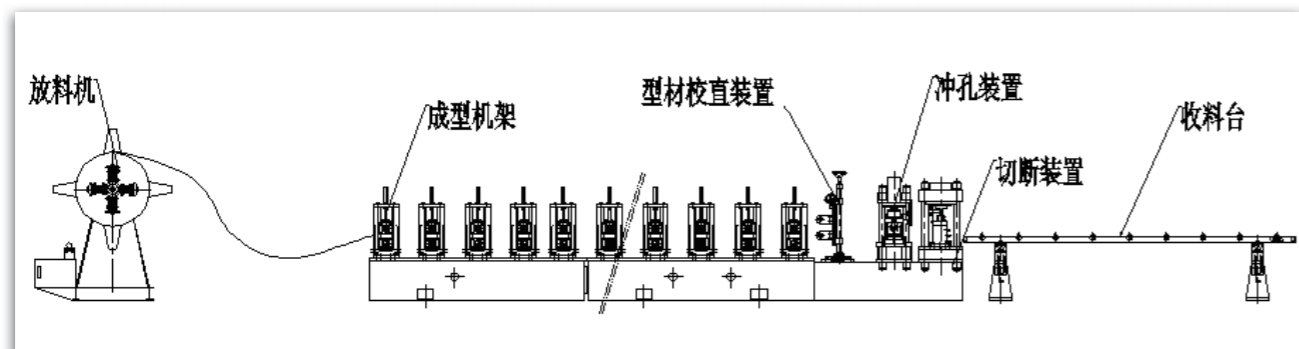


设备组成

1. 整条生产线集合了校平、送料、成型、切断等多项技术于一体的生产设备。
2. 整条生产线由放料系统、成型系统、切断系统、电控系统等部分组成。

ROLLING SHUTTER ROLL FORMING EQUIPMENT

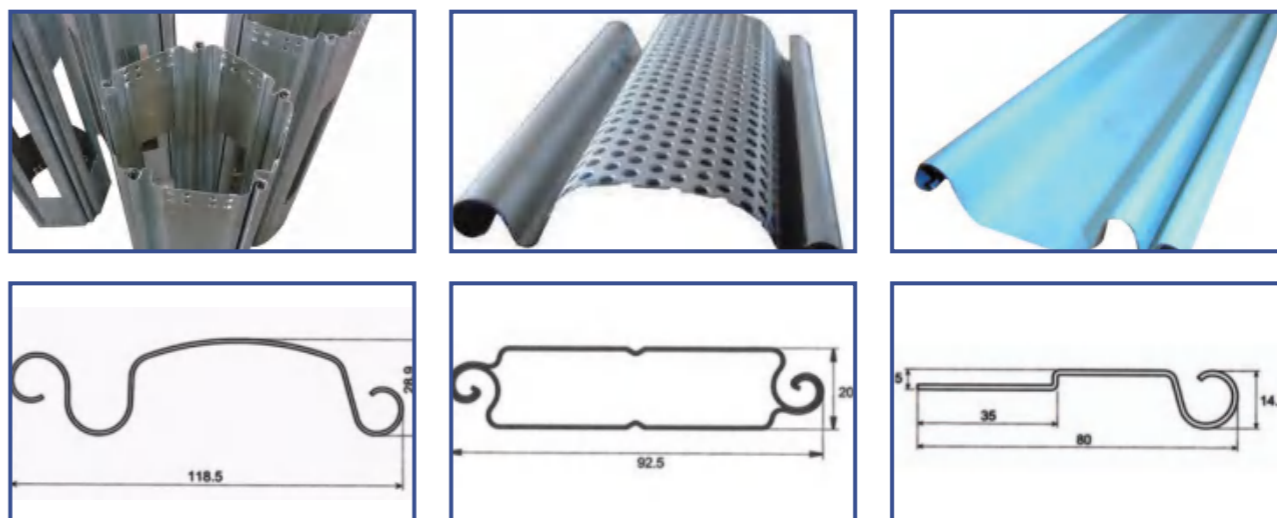
卷帘门辊压成型设备



参数

序号	项目		单位	参数	备注
1	适用	类型		镀锌板、带钢	
	原材料	板材强度	Map	≥350	
		板材厚度	mm	0.8~1.5	可定制
2	生产规格		mm	600mm≤§≤1250mm	可定制
3	生产速度		m/min	冲孔部分约 4 米/分钟、 成型部分为 12 米/分钟	可定制
4	辊轮材料			GCr15 淬火处理	
5	驱动方式			齿轮箱	
6	电机总功率		kw	约 23	
7	电控系统			PLC 变频控制	
8	外形尺寸 (长 X 宽 X 高)		m	20X3X3.9	

版型图



设备组成

1. 整条生产线集合了放料、成型、冲孔、切断等多项技术于一体的生产设备。
2. 整条生产线由放料系统、成型系统、冲孔系统、切断系统、电控系统等部分组成。

FLOOR BOARD FORMING EQUIPMENT

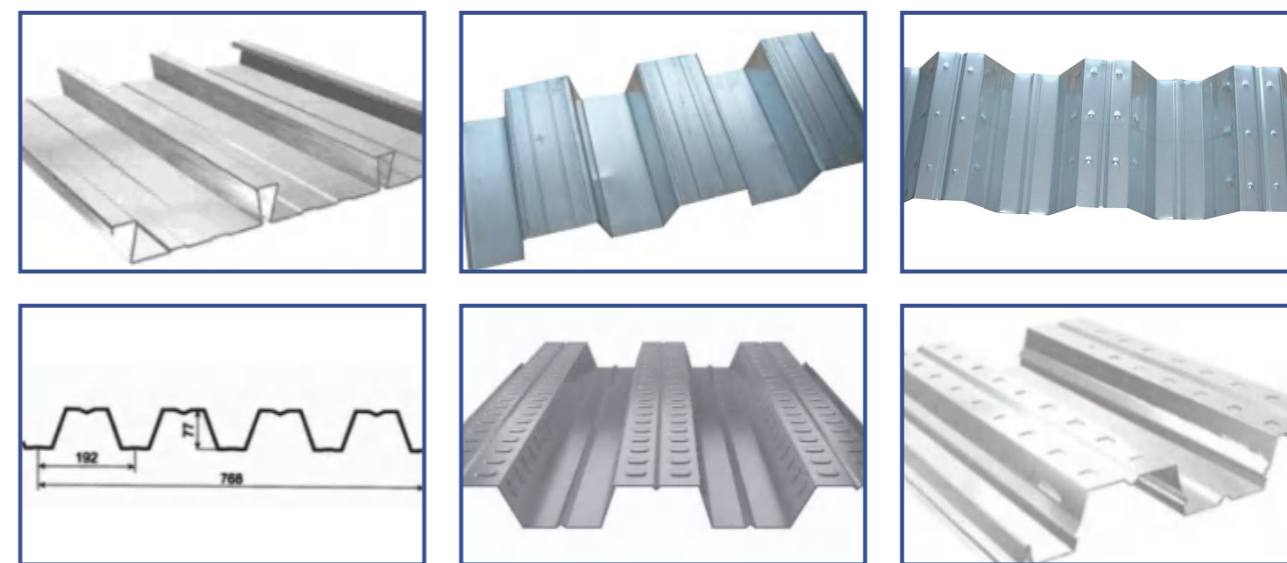
楼承板成型设备



参数

序号	项目	单位	参数	备注
1	板材厚度	mm	0.6~1.5	
2	成型速度	m/min	8~20	
3	道数	道	28	
4	轧辊材质	mm	45#钢, 表面镀铬 Chrome	
5	主机功率	kw	18.5	
6	液压切割功率	kw	4	
7	刀片材质		Cr12Mov 淬火 HRC58~62	
8	公差		±1.5	
9	控制系统	mm	PLC 控制系统	

版型图

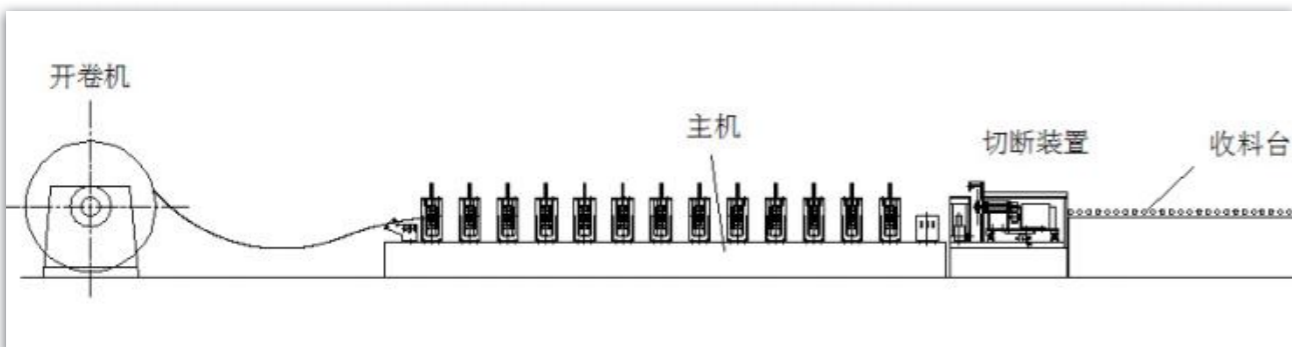
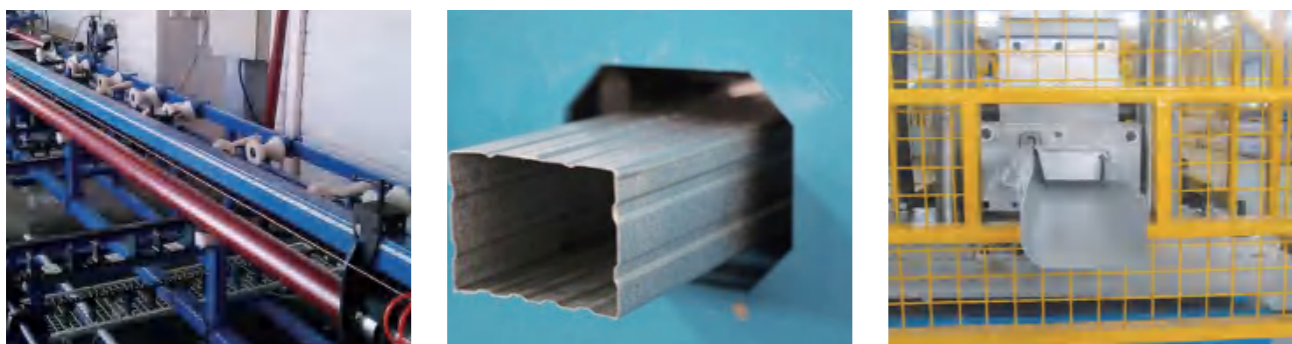
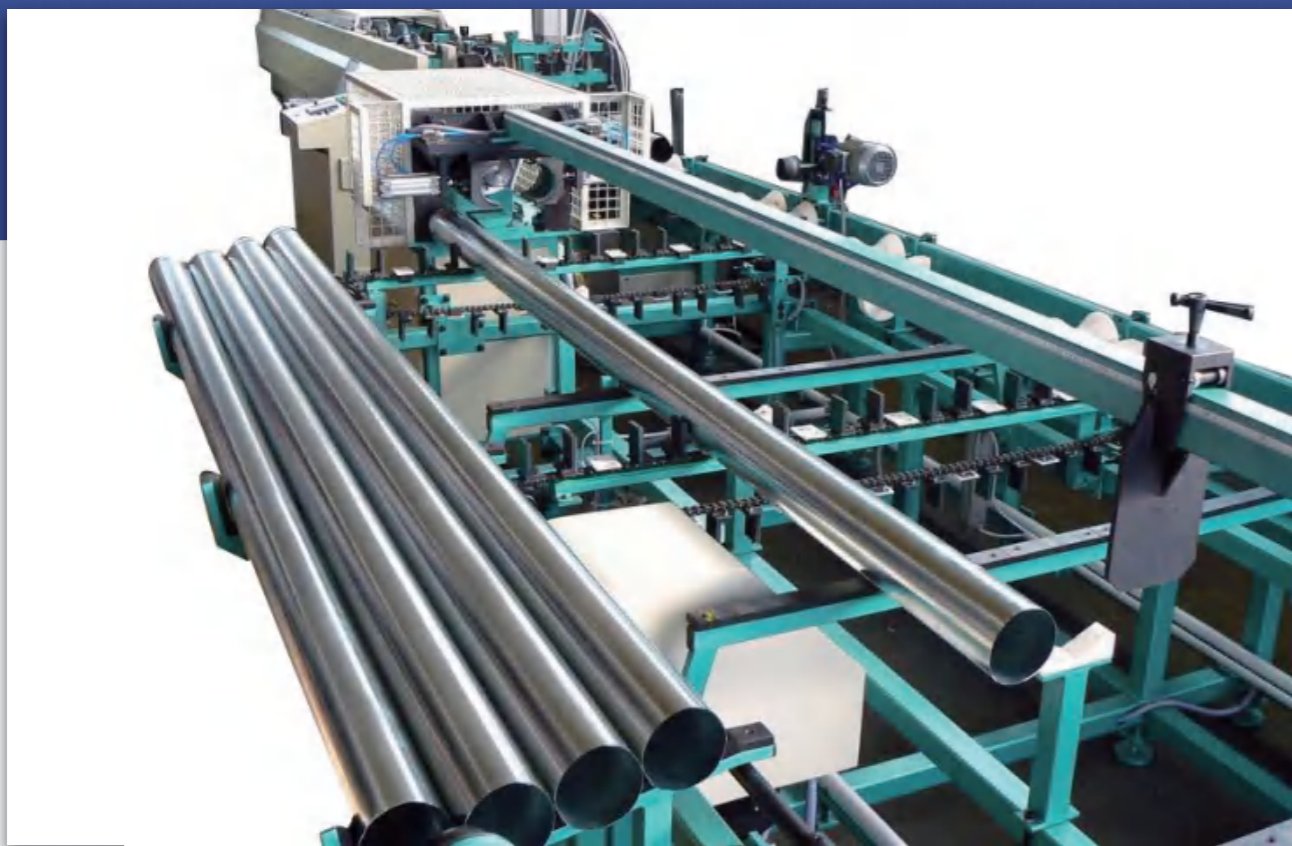


设备组成

1. 整条生产线集合了校平、送料 / 冲孔、成型、切断等多项技术于一体的生产设备。
2. 整条生产线由放料系统、冲孔系统、成型系统、切断系统、电控系统等部分组成。

DOWNPIPE FORMING EQUIPMENT

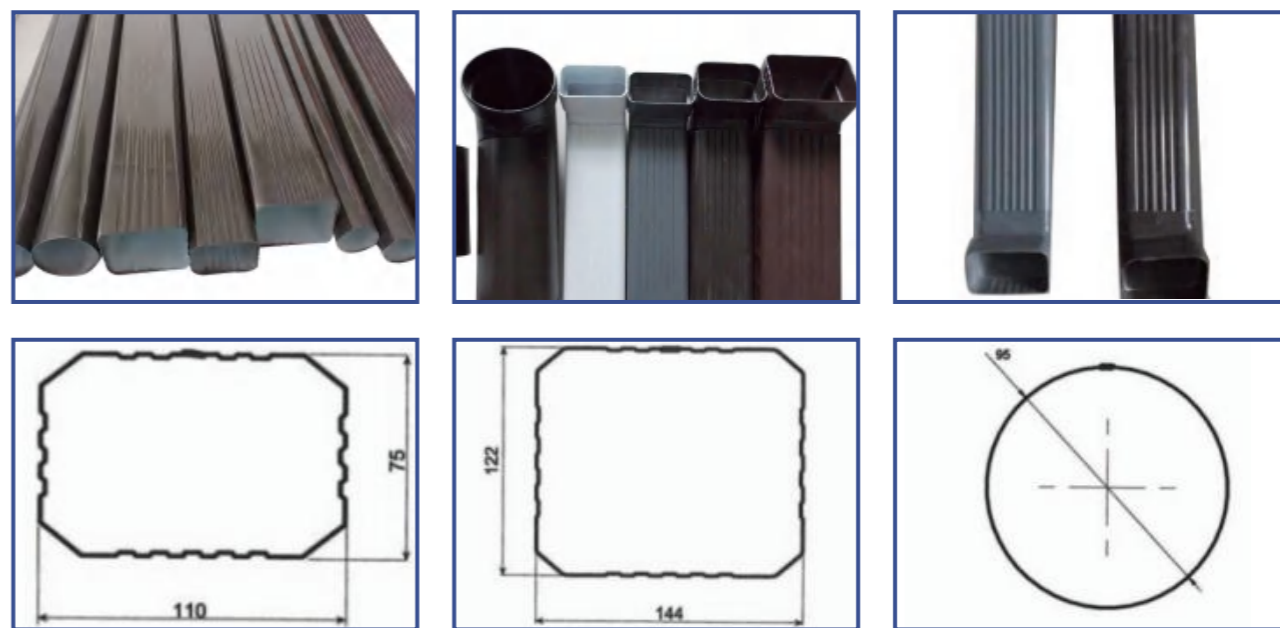
落水管成型设备



参数

序号	项目	单位	参数	备注
1	压制厚度	mm	0.3~0.8	
2	成型速度	m/min	8~10	
3	成型道数		18 道	根据版型设计
4	主机功率	kw	5.5	
5	液压站功率	kw	4	
6	控住系统		日本松下	
7	转动方式		链条	
8	剪切材料		Cr12	

版型图

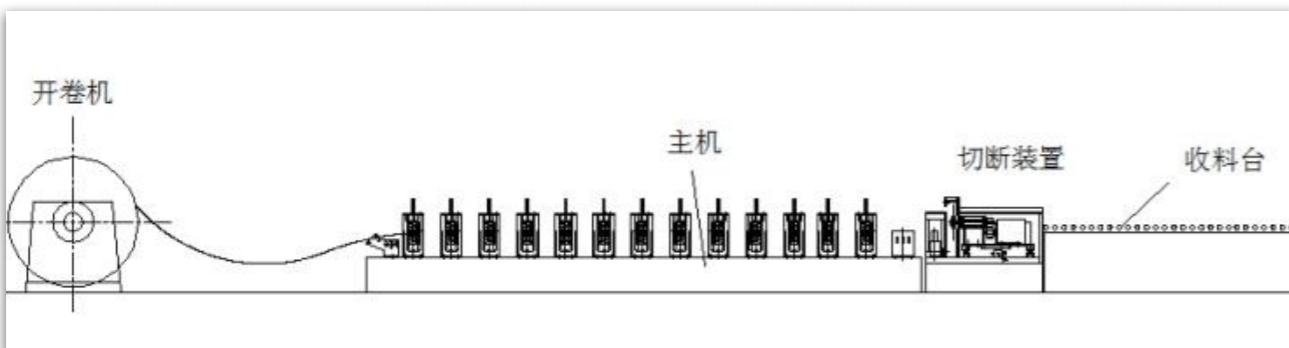
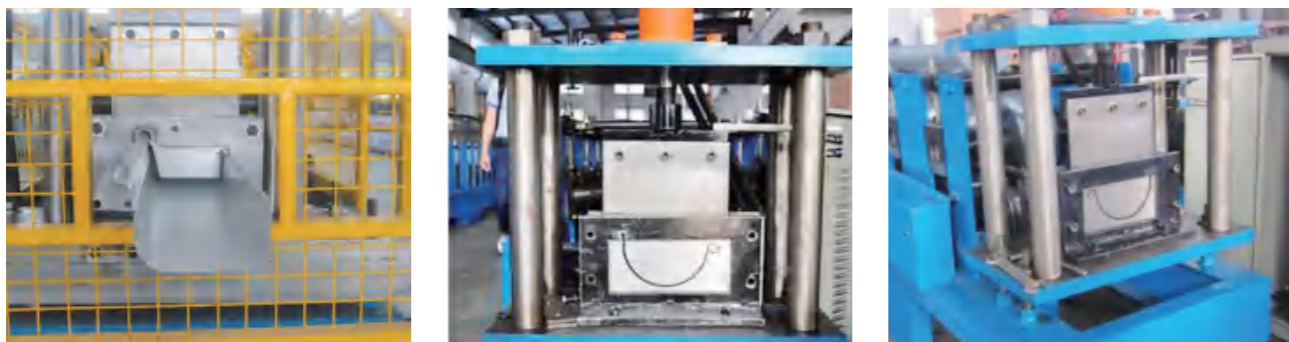


设备组成

1. 整条生产线集合了放料、成型、切断等多项技术于一体的生产设备。
2. 整条生产线由放料系统、成型系统、切断系统、电控系统等部分组成。

GUTTER SINK MOLDING EQUIPMENT

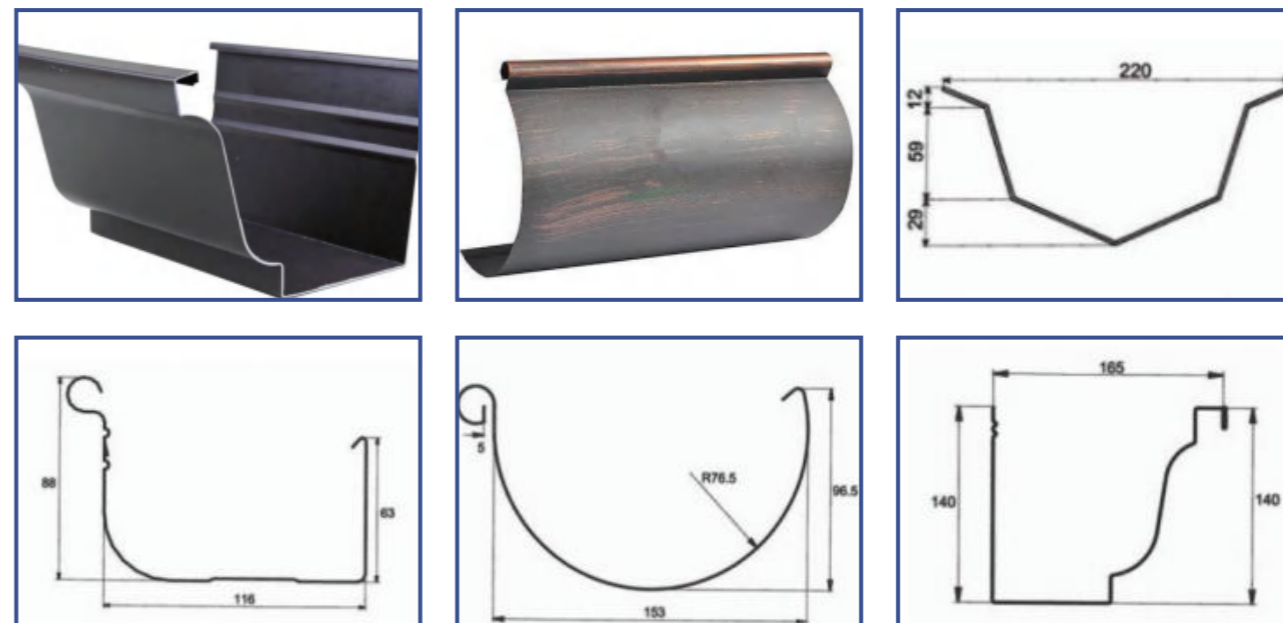
天沟水槽成型设备



参数

序号	项目	单位	参数	备注
1	压制厚度	mm	0.3~0.8	
2	成型速度	m/min	12~15	
3	成型道数		19道	根据版型设计
4	主机功率	kw	5.5	
5	液压站功率	kw	4	
6	控住系统		日本松下	
7	转动方式		链条	
8	剪切材料		Cr12	

版型图

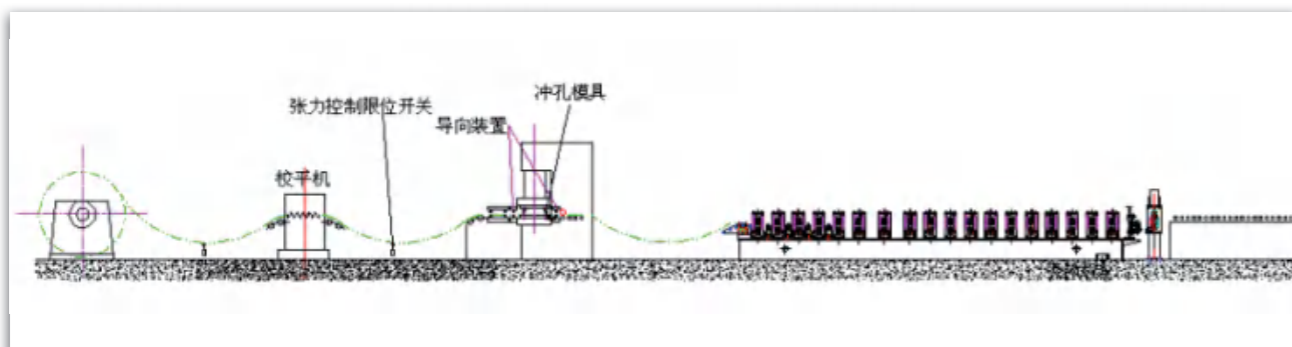
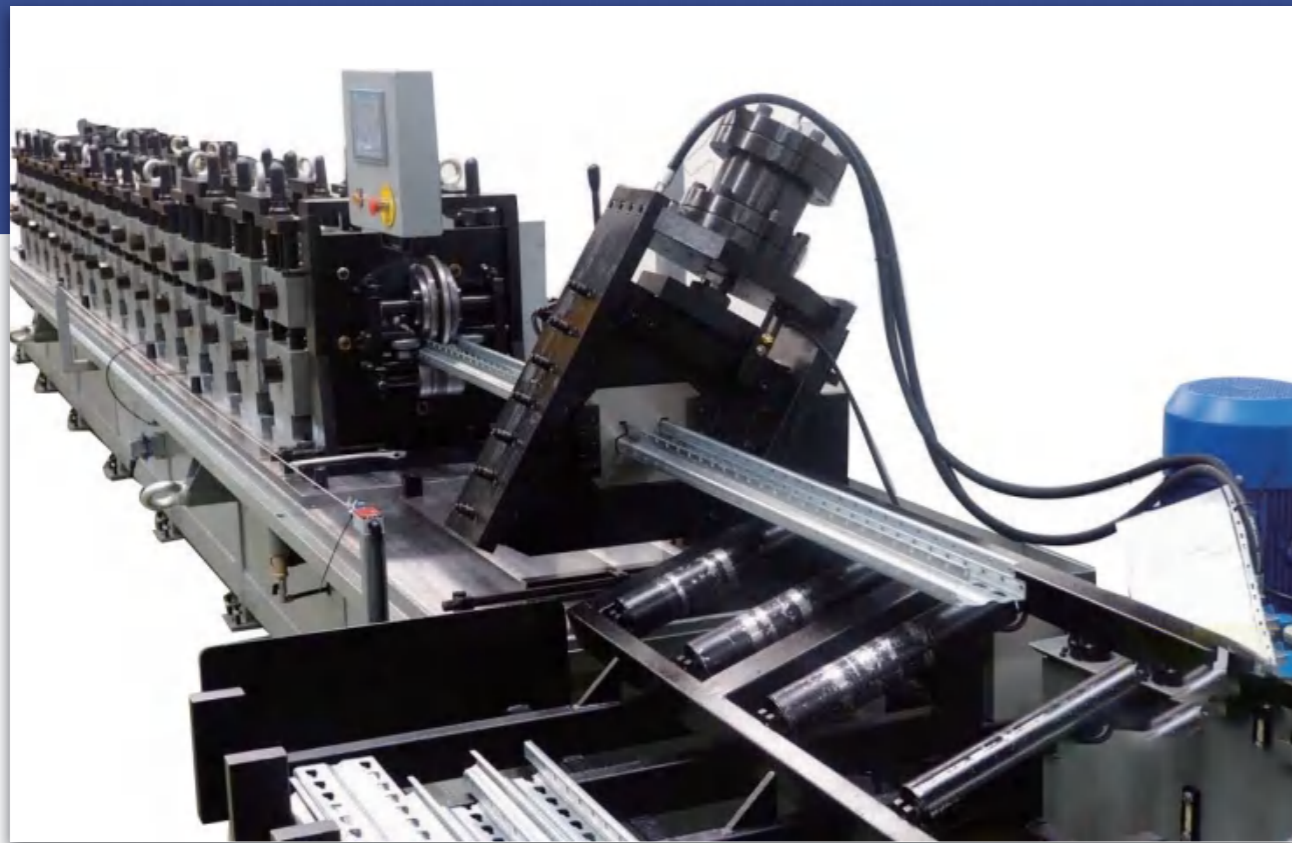


设备组成

1. 整条生产线集合了放料、成型、切断等多项技术于一体的生产设备。
2. 整条生产线由放料系统、成型系统、切断系统、电控系统等部分组成。

SHELF COLUMN MOLDING PRODUCTION LINE

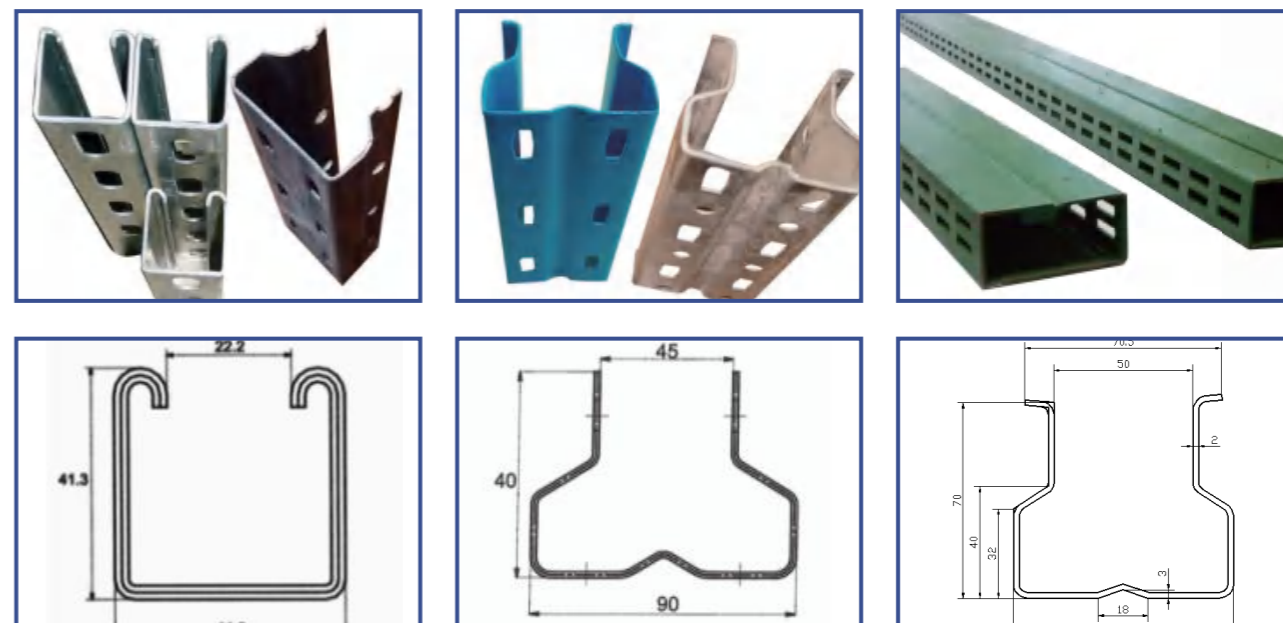
货架立柱成型生产线



参数

序号	项目	单位	参数	备注
1	适用原材料	类型	低碳钢、镀锌板等	
		板材强度	Map	≥350
		板材厚度	mm	1.2~2.5
2	生产规格	mm	见图	
3	生产速度	m/min	6~8	可定制
4	辊轮材料		GCr15 淬火处理	
5	驱动方式		齿轮箱	
6	电机总功率	kw	约 45	
7	电控系统		PLC 变频控制	
8	外形尺寸 (长 X 宽 X 高)	m	35X4X3.9	

版型图

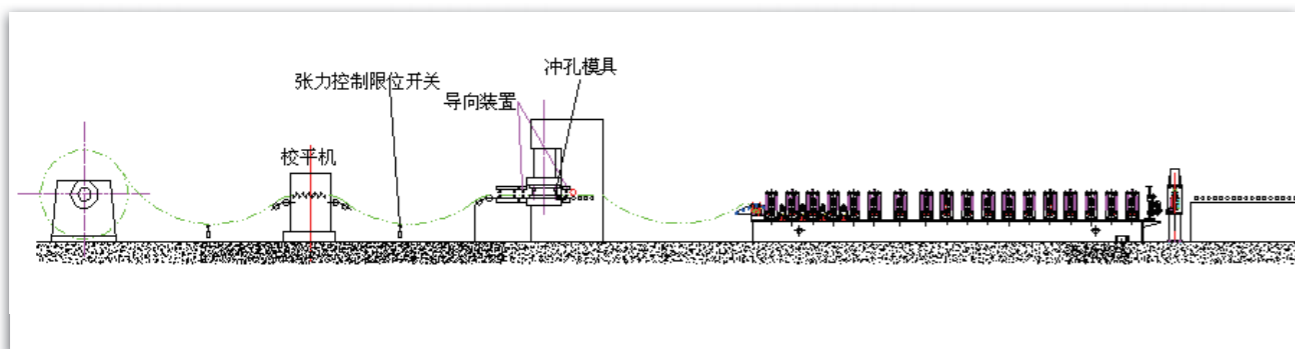


设备组成

1. 整条生产线集合了校平、送料 / 冲孔、成型、切断等多项技术于一体的生产设备。
2. 整条生产线由放料系统、冲孔系统、成型系统、切断系统、电控系统等部分组成。

FOOT PEDAL FORMING EQUIPMENT

脚踏板成型设备



参数

序号	项目		单位	参数	备注
1	适用	类型		低碳钢、镀锌板等	
	原材料	板材强度	Map	≥350	
		板材厚度	mm	1.2~2.0	可定制
2	生产规格		mm	见图	可定制
3	生产速度		m/min	6~8	可定制
4	辊轮材料			GCr15 淬火处理	
5	驱动方式			齿轮箱	
6	电机总功率		kw	约 48kw	
7	电控系统			PLC 变频控制	
8	外形尺寸 (长 X 宽 X 高)		m	35X4X3.9	

版型图

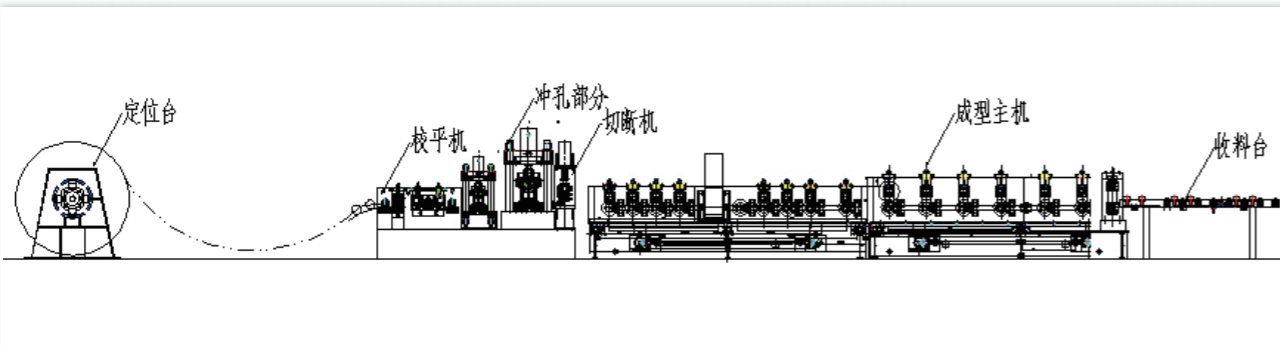


设备组成

1. 整条生产线集合了校平、送料 / 冲孔、成型、切断等多项技术于一体的生产设备。
2. 整条生产线由放料系统、冲孔系统、成型系统（焊接技术）、切断系统、电控系统等部分组成。

PORTUGUESE STENT FORMING EQUIPMENT

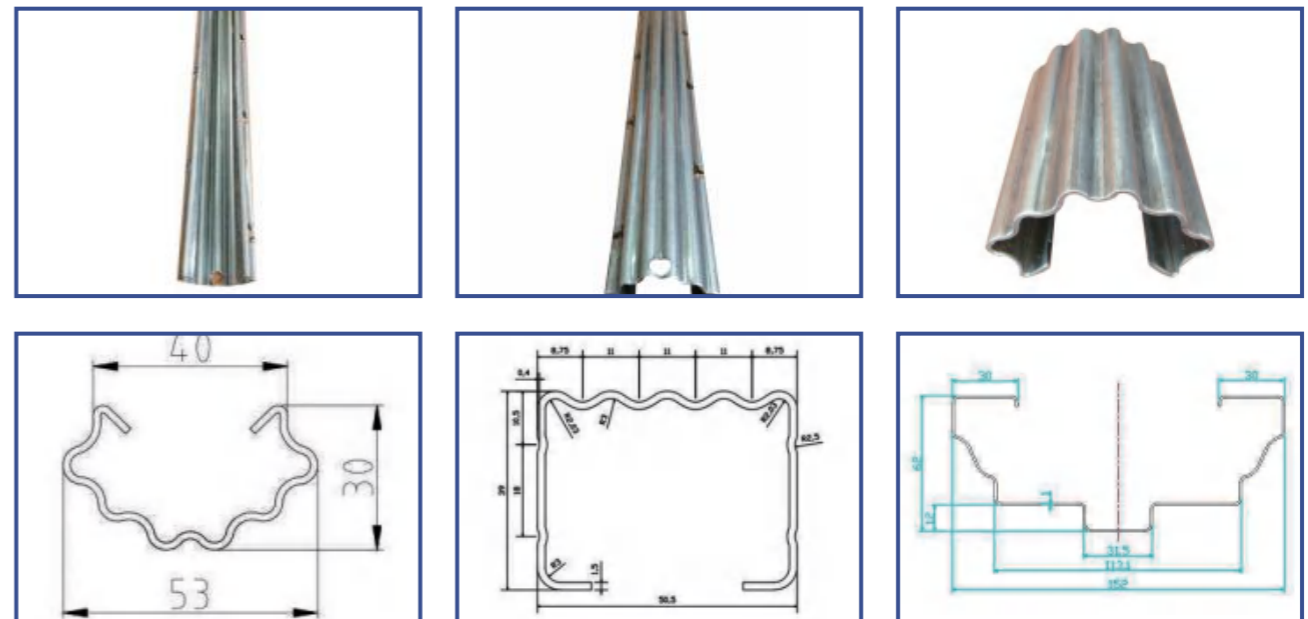
葡支架成型设备



参数

序号	项目	单位	参数	备注
1	压制厚度	mm	0.5-2.0	
2	成型速度	m/min	18	
3	成型道数		12 道	根据版型设计
4	主机功率	kw	7.5	
5	液压站功率	kw	5.5	
6	控住系统		日本松下 PLC	
7	转动方式		链条或齿轮	
8	剪切材料		Cr2	

版型图

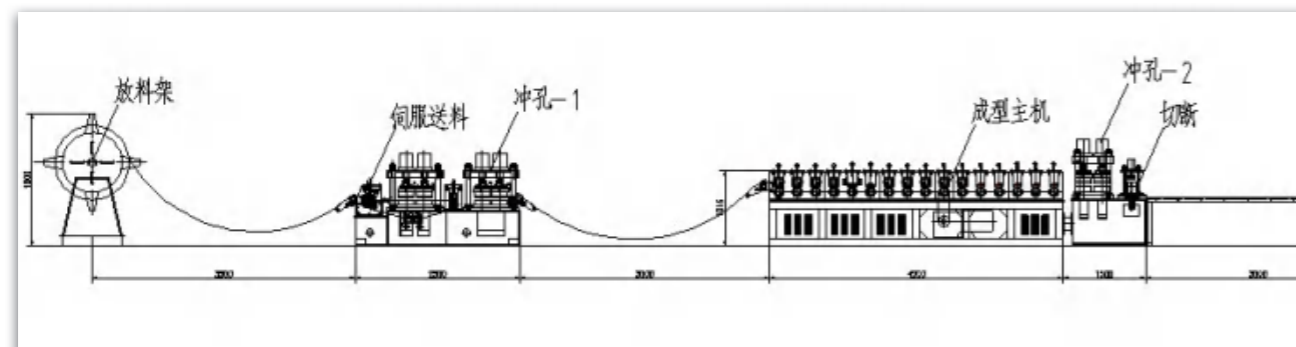


设备组成

1. 整条生产线集合了校平、送料 / 冲孔、成型、切断、自动收料等多项技术于一体的生产设备。
2. 整条生产线由放料系统、冲孔系统、成型系统、切断系统、自动收料系统电控系统等部分组成。

CAR PANEL FORMING EQUIPMENT

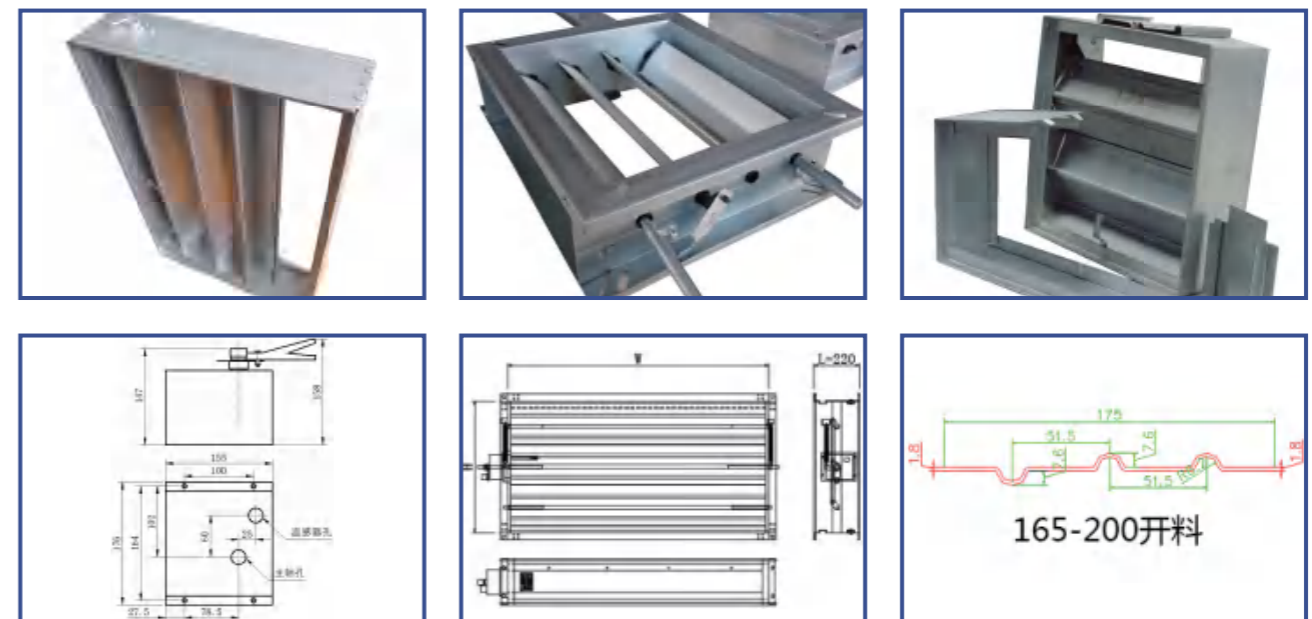
防火阀成型设备



参数

序号	项目		单位	参数	备注
1	适用 原材 料	类型		低碳钢、镀锌板等	
		板材强度	Map	≥350	
		板材厚度	mm	0.8~1.5	可定制
2	生产规格		mm	见图	可定制
3	生产速度		m/min	2~6	
4	辊轮材料			GCr15 淬火处理	
5	驱动方式			齿轮箱	
6	电机总功率		kw	约 34	
7	电控系统			PLC 变频控制	
8	外形尺寸 (长 X 宽 X 高)		m	28X4X3.9	

版型图

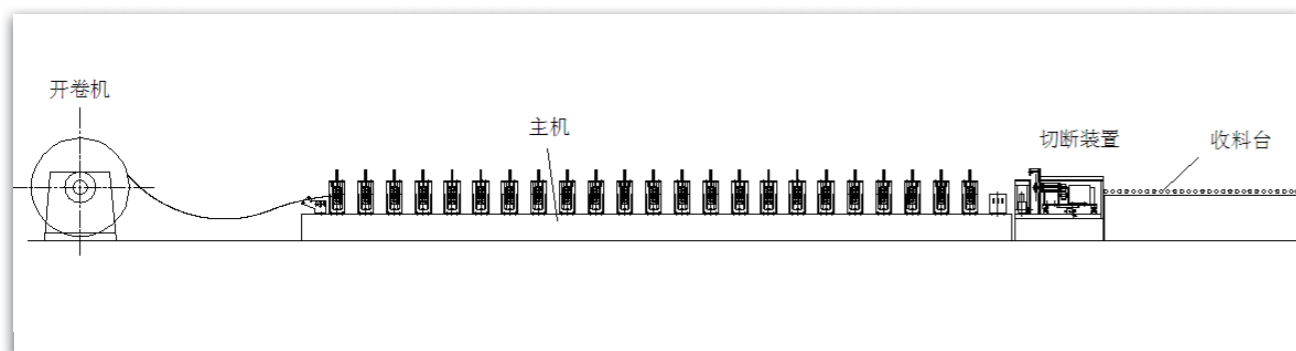


设备组成

1. 整条生产线集合了送料 / 冲孔、成型、切断等多项技术于一体的生产设备。
2. 整条生产线由放料系统、冲孔系统、成型系统、切断系统、电控系统等部分组成。

CAR PANEL FORMING EQUIPMENT

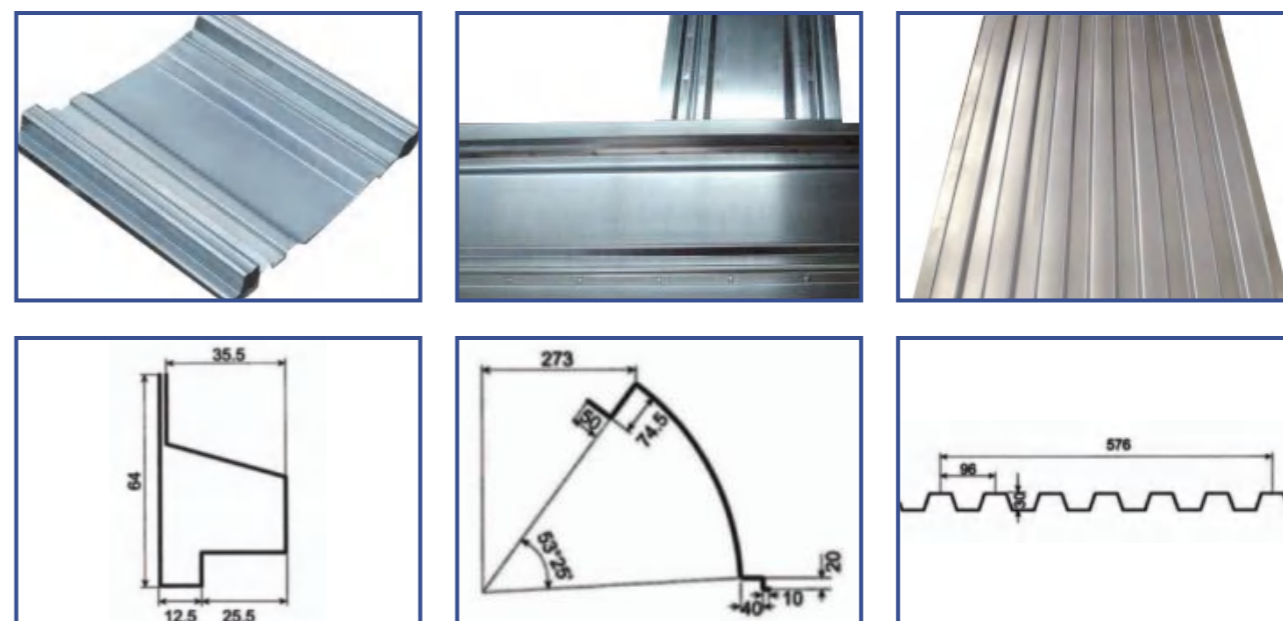
车厢板成型设备



参数

序号	项目	单位	参数	备注
1	适用 原材 料	类型		低碳钢等
		板材强度	Map	≥350
		板材厚度	mm	1.2
2	生产规格	mm	见图	可定制
3	生产速度	m/min	约 15	可定制
4	辊轮材料		GCr15 淬火处理	
5	驱动方式		齿轮箱	
6	电机总功率	kw	约 37.5	
7	电控系统		PLC 变频控制	
8	外形尺寸 (长 X 宽 X 高)	m	25X4X3.9	

版型图

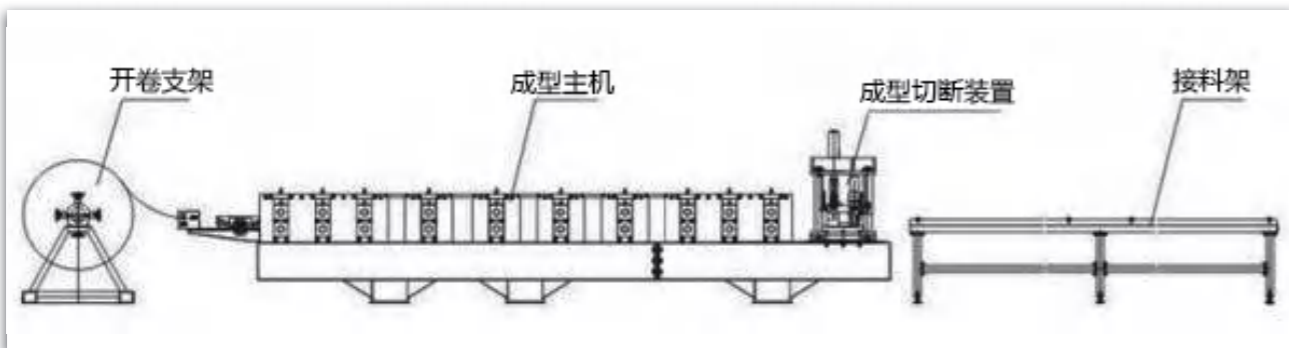


设备组成

1. 整条生产线集合了成型、切断等多项技术于一体的生产设备。
2. 整条生产线由放料系统、成型系统、切断系统、电控系统等部分组成。

AUTOMOBILE ANTI-COLLISION BEAM FORMING EQUIPMENT

汽车防撞梁成型设备



参数

序号	项目		单位	参数	备注
1	适用 原材 料	类型	高强度钢		
		板材抗拉强度	Map	400~590	
		板材屈服强度	MaP	≥780MPa	
		板材厚度	mm	1.2~2.0	
2	生产规格		mm	见图	
3	生产速度		m/min	约 10	
4	辊轮材料			GCr15、D2 碳化处理	
5	驱动方式			齿轮分配箱	
6	电机总功率		kw	约 67	
7	电控系统			PLC 变频控制	
8	外形尺寸 (长 X 宽 X 高)		m	45X4X3.9	

版型图

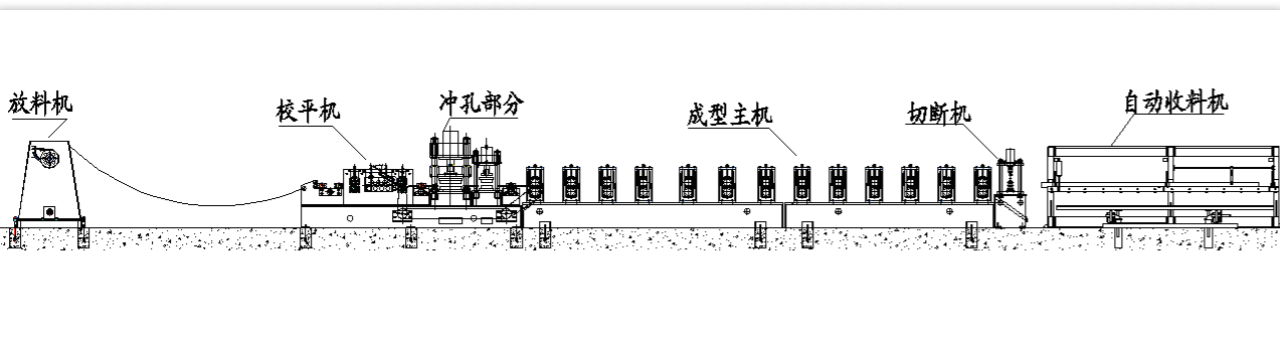


设备组成

1. 整条生产线集合了冲孔、成型、焊接、弯弧、切断等多项技术于一体的生产设备。
2. 整条生产线由放料系统、冲孔系统、成型系统、焊接系统、切断系统、电控系统等部分组成。可生产抗拉强度 400 ~ 590 MPa、屈服强度: ≥ 780MPa 汽车防撞梁专用高强度钢。

HIGH-SPEED GUARDRAIL MOLDING PRODUCTION LINE

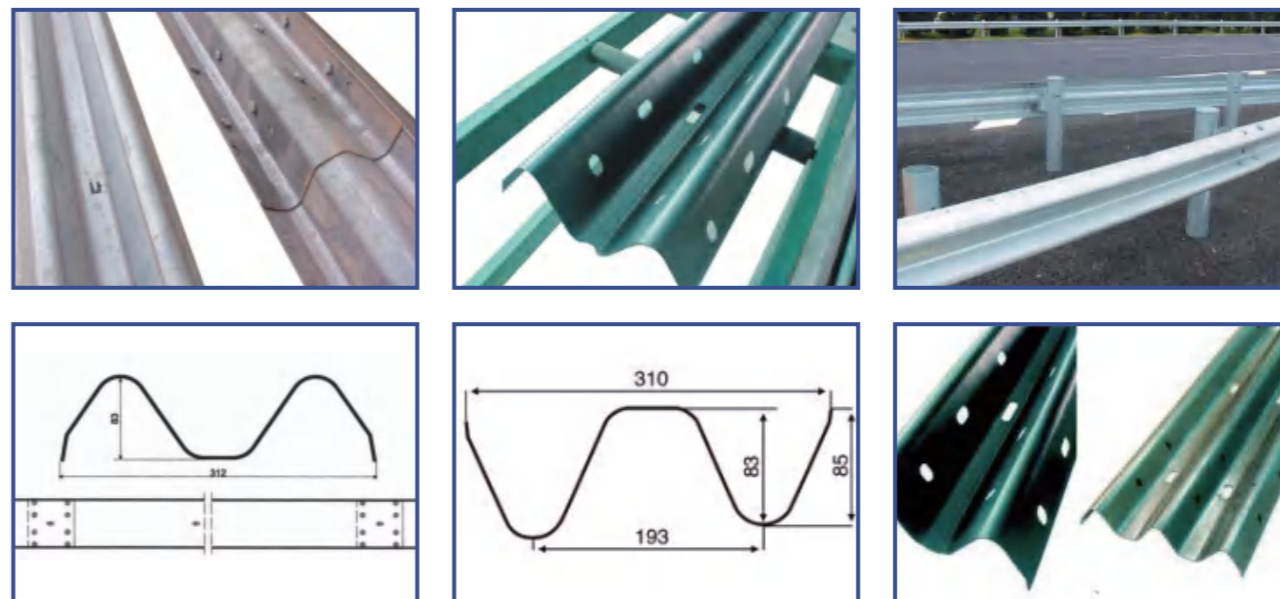
高速护栏板成型生产线



参数

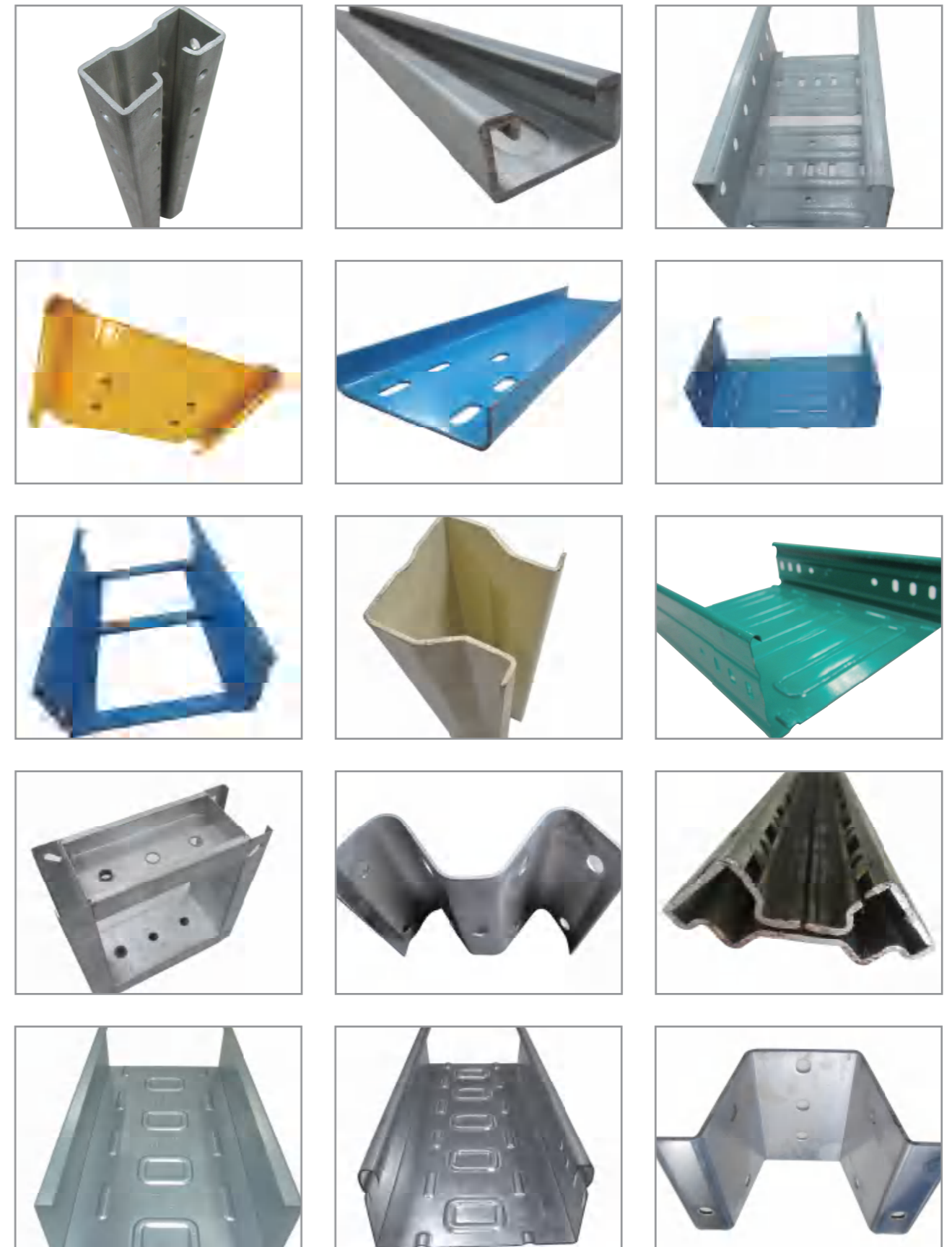
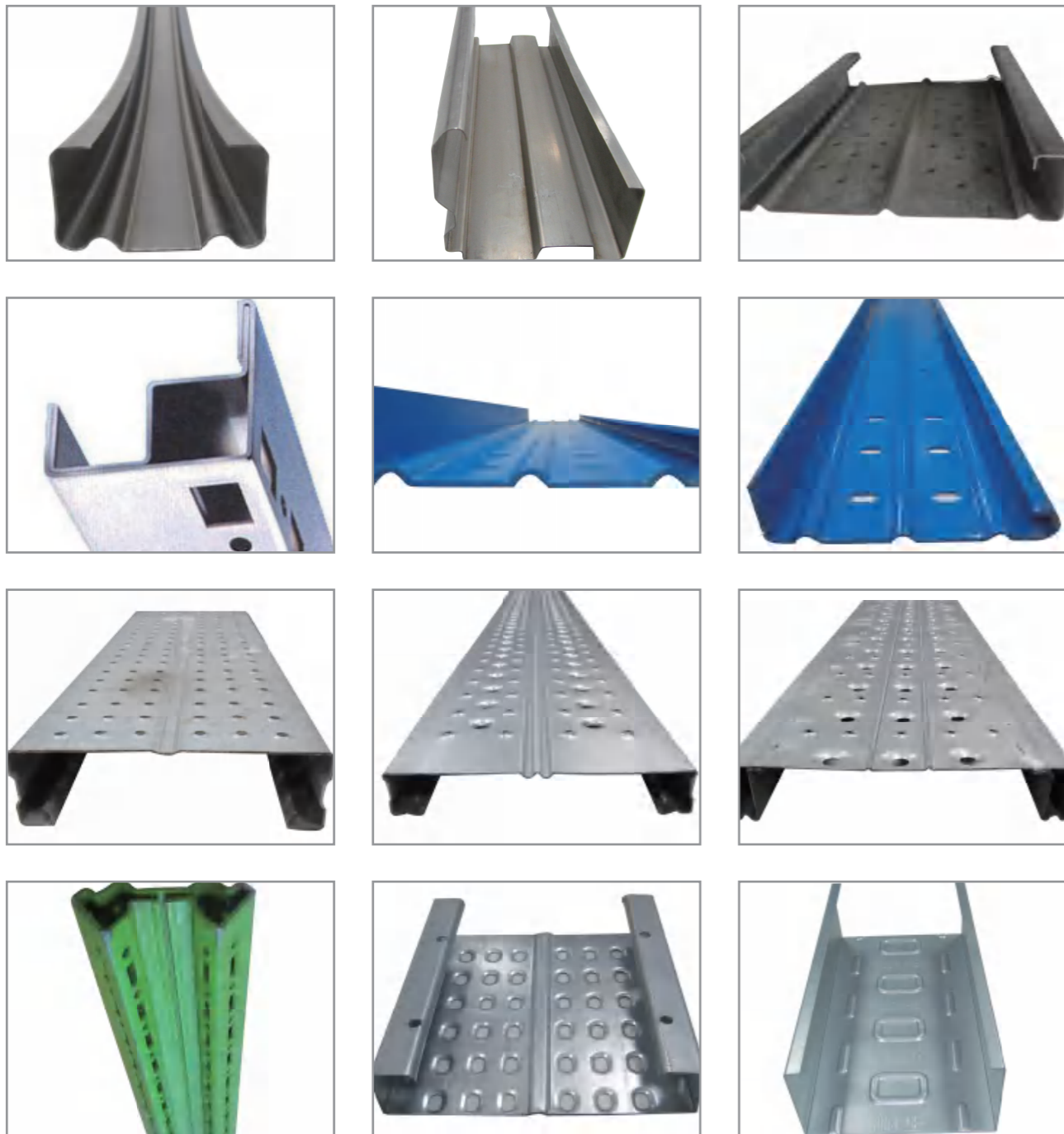
序号	项目		单位	参数	备注
1	适用 原材 料	类型		低碳钢、镀锌板等	
		板材强度	Map	≥350	
		板材厚度	mm	3~4	
2	生产规格		mm	见图	
3	生产速度		m/min	6	
4	辊轮材料			GCr15 淬火处理	
5	驱动方式			齿轮箱	
6	电机总功率		kw	约 68	
7	电控系统			PLC 变频控制	
8	外形尺寸 (长 X 宽 X 高)		m	35X4X3.9	

版型图

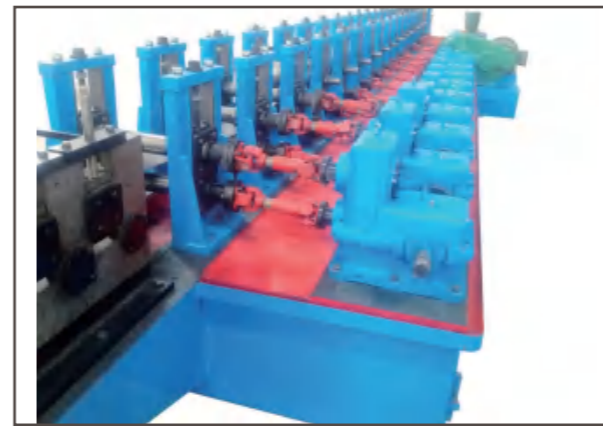


设备组成

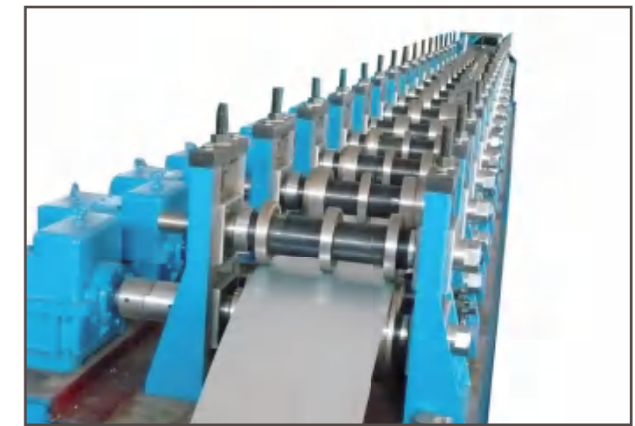
1. 整条生产线集合了校平、送料 / 冲孔、成型、切断、自动收料等多项技术于一体的生产设备。
2. 整条生产线由放料系统、冲孔系统、成型系统、切断系统、自动收料系统电控系统等部分组成。



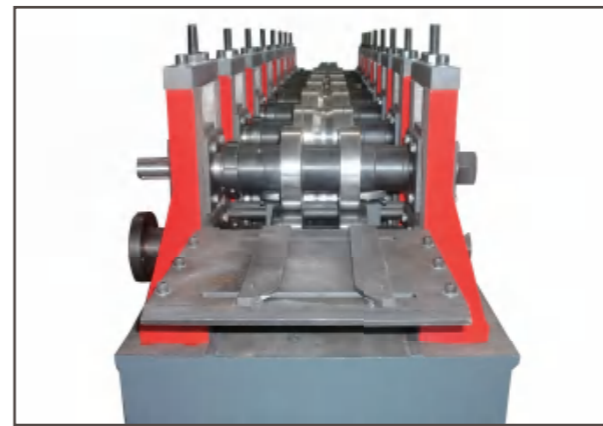
经典设备图



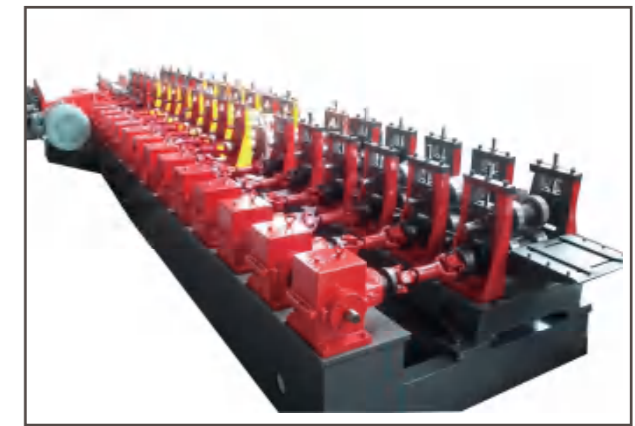
齿轮箱 + 万向节传动



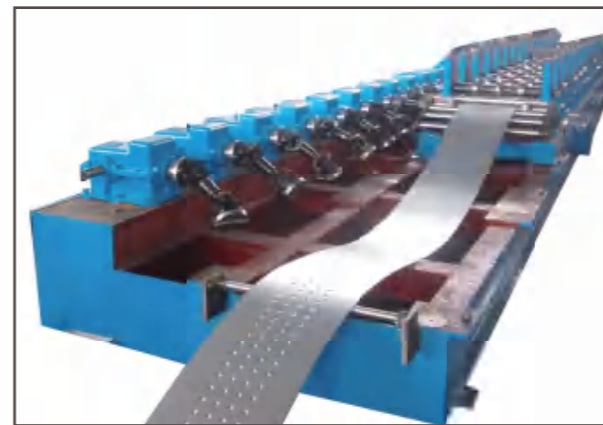
齿轮箱传动 + 牌坊机架



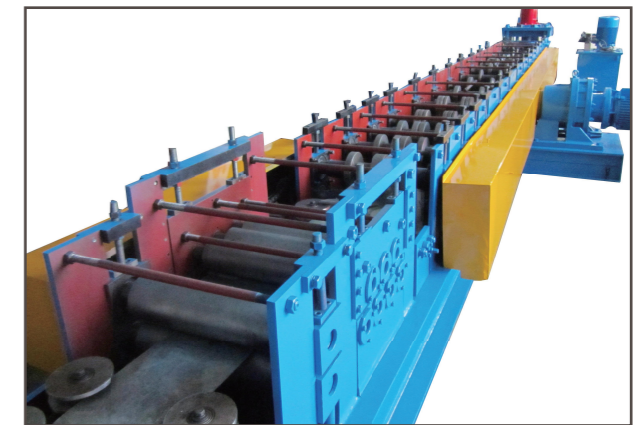
快换式机架



快换式机架 - 机座



快换式机架 - 机座 2

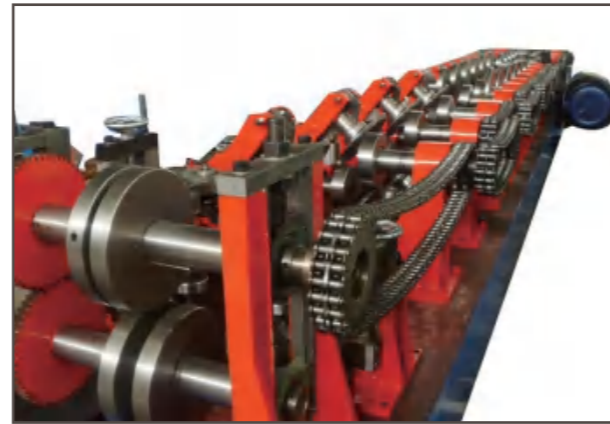


墙板式机架 + 链条传动

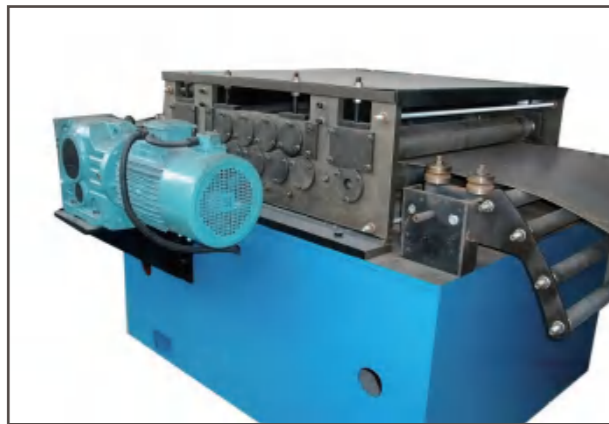
经典设备图



双悬臂式机架



铸钢悬臂式机架



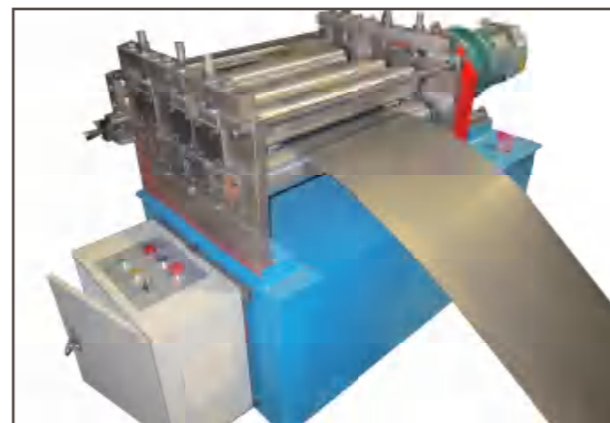
9 辊校平机



自动调节式校平机

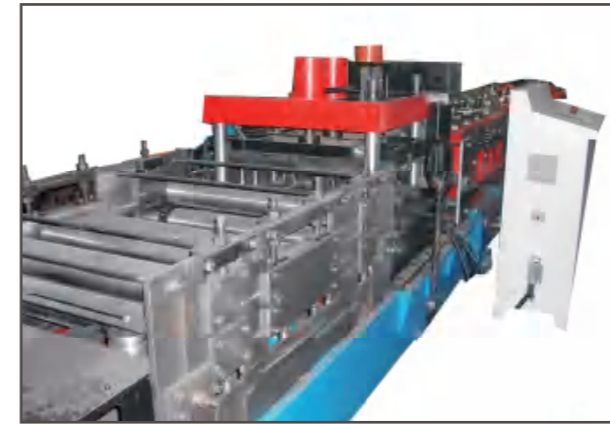


7 辊校平机

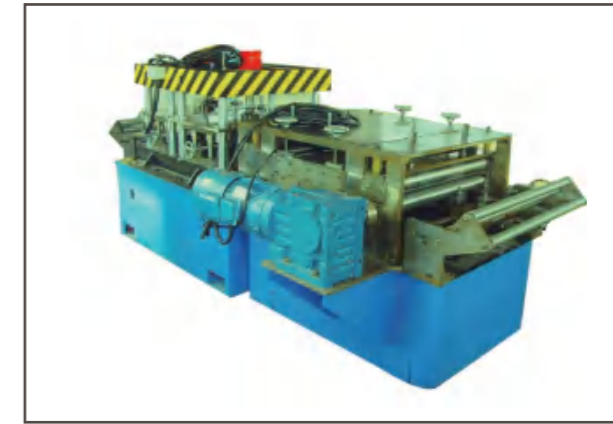


手动调节式校平机

经典设备图



5 辊校平机带送料冲切



9 辊校平机带送料



送料机 -1



送料机 -2

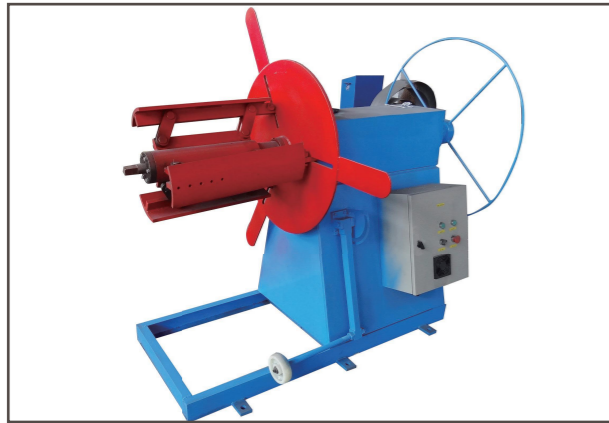


送料机 -3



伺服送料机

经典设备图



3T 电动料架



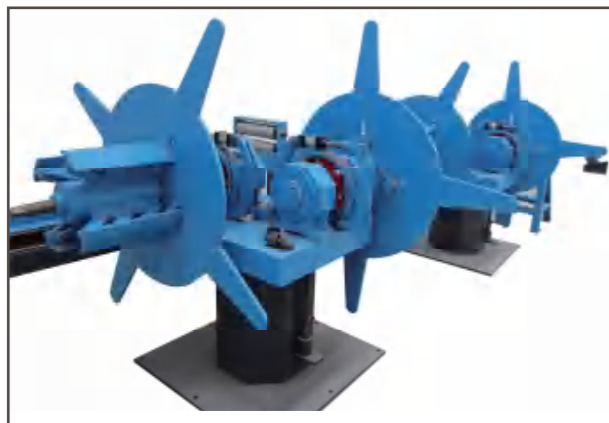
5 吨液压解卷器



5 吨被动式放料架



液压自动料架



双头料架



10 吨料架

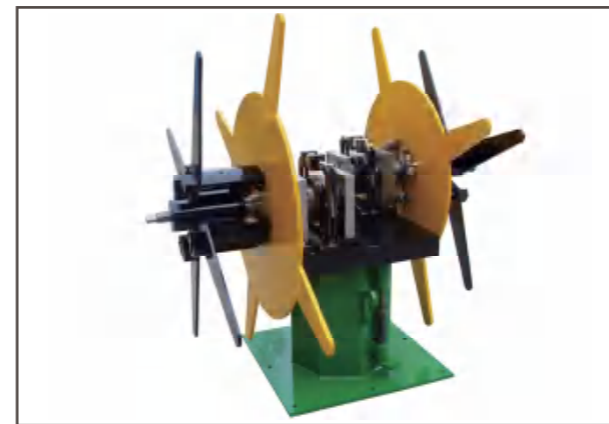
经典设备图



简易放料机



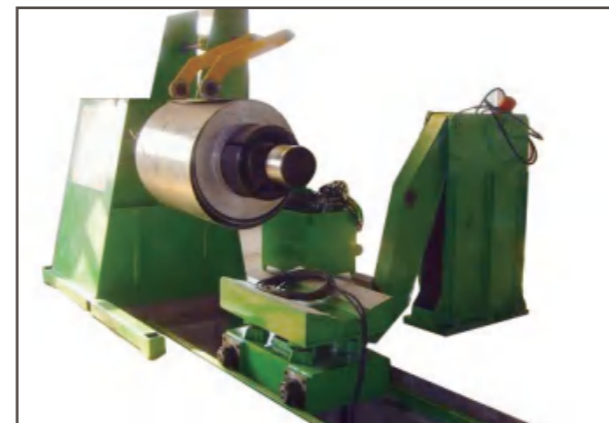
宽幅、悬臂、自动式放料架



双锥式放料架



悬臂、被动式放料架

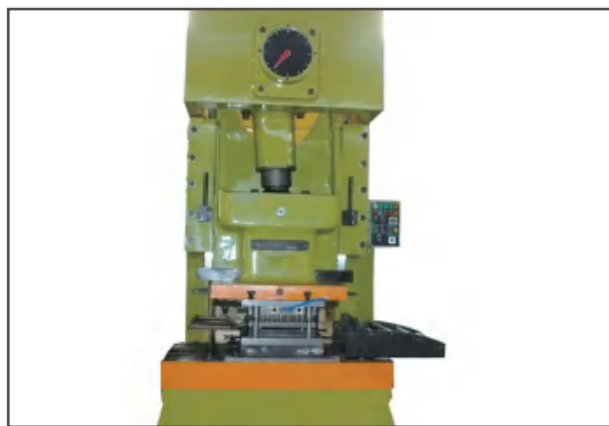


悬臂、液压自动式放料架



悬臂、自动式放料架

经典设备图



冲床冲孔



液压式冲孔



多工位液压冲孔



液压可调节式冲孔



跟踪无毛刺飞锯

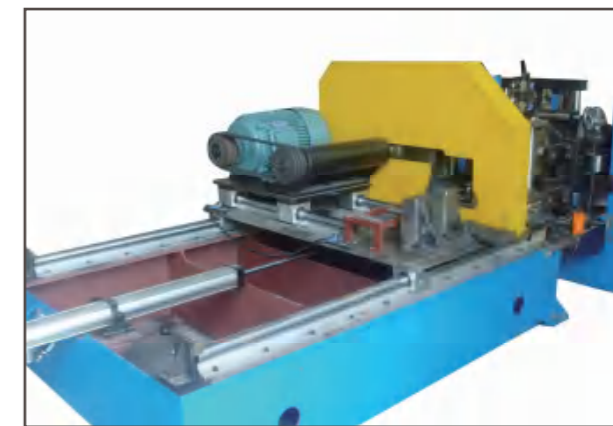


液压带废料切断

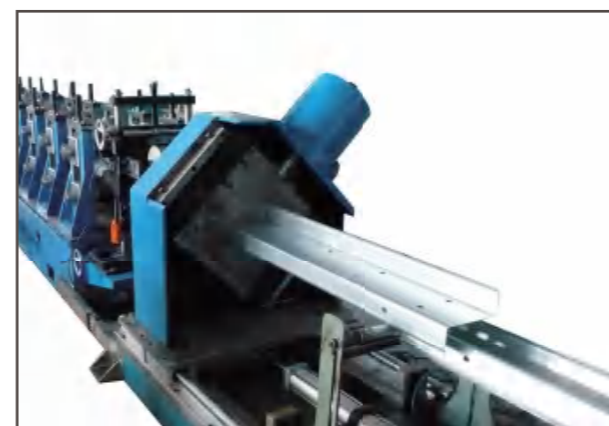
经典设备图



圆锯切



跟踪飞锯切

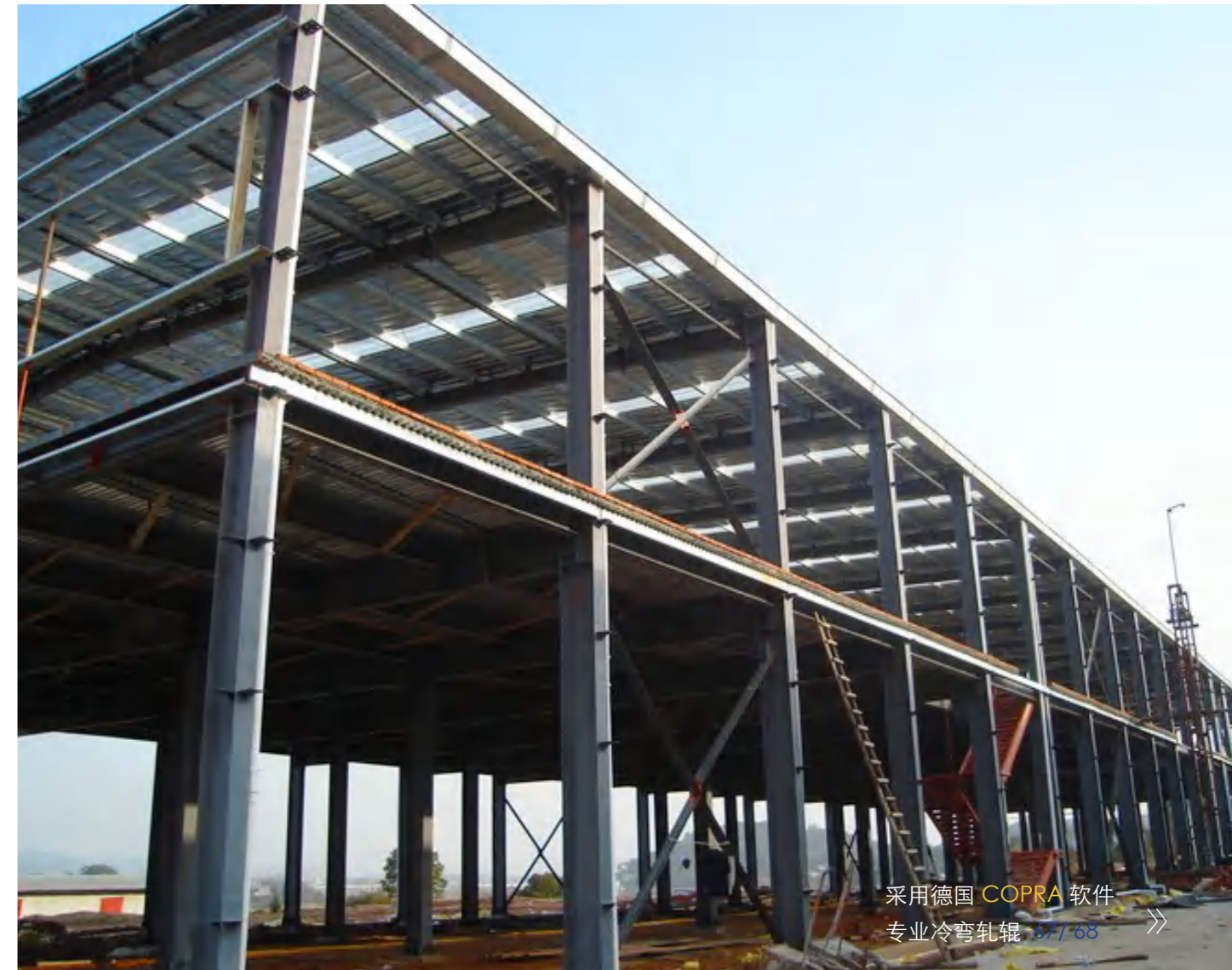


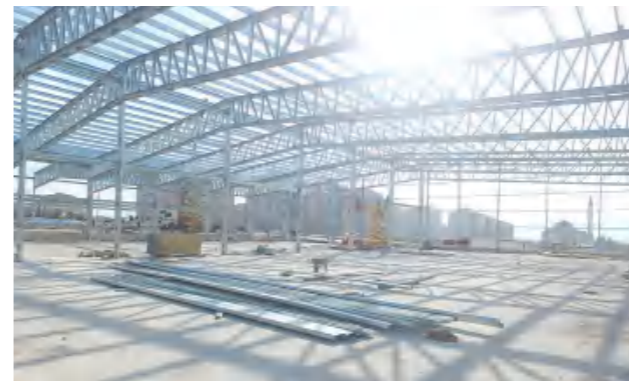
45° 斜切



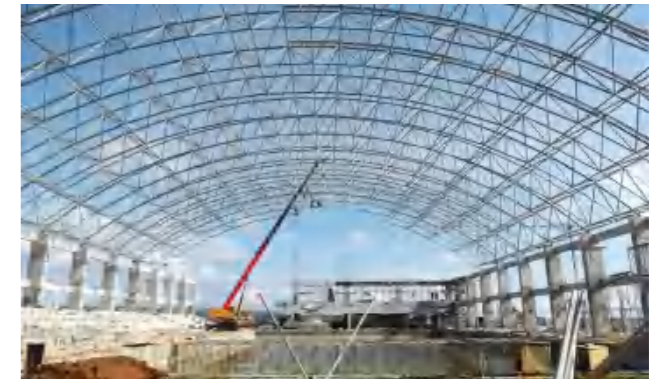
跟踪液压切







目前已与英国, 法国, 美国, 俄罗斯, 澳大利亚等国家的客户建立了深厚的销售情谊, 并拥有一套适合全世界的销售体系。





上海爱中建材设备有限公司
全新冷弯机械（无锡）有限公司



全新冷弯机械（无锡）有限公司

地址：江苏省无锡市惠山区新业路168号
联系人：宋先生
电话：13485063298
邮箱：sales@Alphamac.cn

采用德国 **COPRA** 软件
—— 专业冷弯轧辊