

波浪板冷弯成型设备厂家 波浪板冷弯成型设备 无锡中博锐机械

产品名称	波浪板冷弯成型设备厂家 波浪板冷弯成型设备 无锡中博锐机械
公司名称	无锡中博锐机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市新区梅村金城东路513号
联系电话	13861863296 13861863296

产品详情

冷弯成型机的扭曲解决方法

- 1、变形区中性层计算准确，变形区内用料计算准确，滚轮加工对称度好。
- 2、不变形区域尽量不受压（如滑轨底部），装配时上下滚轮各区域间隙保持一致。
- 3、材料咬入前，应根据前道滚压状态，设置引导斜口，在稳定受压前，材料在滚内滑移平稳。
- 4、滚轮加工准确度是关键，为此，专门制作专用工具在投影仪下，放大20倍进行检测。

冷弯成型机组合辊结构，波浪板冷弯成型设备怎么样，其主要采用上轴与上辊固定，波浪板冷弯成型设备好不好，下辊与下轴固定，辅助轴承座与辅助轴承座通过第y连接板连接，特征是：辅助轴承座通过轴承与上轴连接，第二连接板与辅助轴承座固定，小轴与第二连接板固定，辅助辊通过轴承与小轴连接。本实用新型结构简单、紧凑，波浪板冷弯成型设备厂家，合理；当板材与辅助辊接触后，辅助辊能被动旋转，板材在成型过程中避免了空弯，由原来的弹性变形变为塑性变形；成型板材表面压痕明显减少，表面光滑平整。

冷弯成型设备的正确操作程序

一说到冷弯成型设备不知大家都是都熟悉呢，其实冷弯成型设备在冷弯结束时，关闭机械传动系统，同时启动液压系统，波浪板冷弯成型设备，使液压缸收回。那么在进行在操作时有哪些程序呢，下面小编帮大家总结一些相关的知识。

- 1、严格遵守机床工安全操作规程，按规定穿戴好劳动防护用品。

- 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，模口尺寸一般等于或大于8倍板料厚度。
- 5、由板料折弯力数或折弯力计算公式得出工件的折弯力，工件折弯力不得大于1000KN。
- 6、折弯狭板料时，应将系统工作压力适当降低，以免损坏模具。
- 7、调节滑块行程时，应保证调量小于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致。
- 9、折弯时，不可将手放在模具间，狭长小料不可用手扶。一次只许折弯一块料，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，如某些工件确需单边工作时，其载荷不得大于250KN，而且必须二边同时折弯。
- 11、检查油箱油位，启动油泵检查液压管道、油泵有无异常。
- 12、发生异常立即停机，检查原因并及时排除。

以上这些有关冷弯成型设备的知识，不知大家在看完之后都学到了多少知识呢，其实这些知识对于不太熟悉的人们来说都是有很大帮助的呢，所以大家对于以上这些知识都好好看看吧。

冷弯成型机的矫直工艺

冷弯成型工艺的一个基本原则是：板带沿纵向在一条直线上弯曲。然而，在弯曲变形过程中产生的压力与板带中存在的残余应力相结合，经常是板带偏离冷弯设备。描述板带从后一道成型辊出来后的偏离程度，常用的词语有：侧弯——水平方向弯曲，翘曲——竖直方向弯曲，扭曲——呈螺旋状。为了解决这是问题，应在冷弯成型机的末端使用矫直机构。

波浪板冷弯成型设备厂家-波浪板冷弯成型设备-

无锡中博锐机械由无锡中博锐机械有限公司提供。无锡中博锐机械有限公司是江苏无锡,行业专用设备的见证者,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在无锡中博锐领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创无锡中博锐更加美好的未来。