

液压拉弯机值得信赖

产品名称	液压拉弯机值得信赖
公司名称	临朐县华建机械设备厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	临朐县沂山东首北侧（铝型材市场与东环路交界处）
联系电话	18266367888

产品详情

液压拉弯机可一次上料完成型材的预弯，卷圆和校圆工序；型材弯曲机结构先进，功能全，可根据用户使用情况立放或卧放。

下面我们谈谈型材弯曲机是怎样卷制板材的：

- 1.将钢材放在型材弯曲机的上下辊之间；
- 2.将一侧辊上升，钢板靠住上下辊夹住钢板侧辊，将板料对正；
- 3.型材弯曲机的辊子旋转，将钢板带到予；
- 4.侧辊上升进行板材端部予弯弯方位，板材端部在上、下辊中心线方位e.测量端部曲率，分若干次；
- 5.调整侧辊方位，一侧辊下予弯到要求的曲率降，另一侧辊调到靠住板材；
- 6.辊子旋转，进行卷制。

液压拉弯机两下辊为主传动辊，也可三个辊为主传动辊，两个边辊围绕固定回转中心作弧线升降运动，两侧设有托辊装置，有得于保证非对称截面型材卷制质量。

在每天使用液压拉弯机定要注意几个地方是否出现损坏比如：芯轴、挡块、转盘、防护罩等比较薄弱的地方，确定检测无误人后在经过空机运转预热确定正常后在开始进行作业。

在液压拉弯机作业的时候需要将钢筋弯曲的一头插在转盘固定在设备间隙内，另一端紧靠在机身固定处用手压紧然后检查机身是否固定，确定以后在运行钢筋弯曲机设备。

在型材弯曲机使用的时候一定要严谨加工超过机械规定之内的钢筋直径、数量以及工作运转速度。

研究型材搬运上下料机器分离线编程工作方式与在线编程工作方式。工作在离线编程工作方式下，它就必须首先知道搬运型材的类型、数量，每根型材的长度、线型、源坐标与目的坐标。这些信息是由程序员事先编制的数控指令提供的。而在线编程工作方式，除搬运型材的数量外，其他信息是依靠视觉测量装置，基于电子车间图现场实时获取的。在线编程完成每一工作步骤，实现型材智能化。

板料折弯时必须压实，液压拉弯机，以防在折弯时板料翘起伤人。

调板料压模时必须切断电源，停止运转后进行。

液压拉弯机的机床工作时，机床后部不允许站人。

在改变可变下模的开口时，不允许有任何料与下模接触。

严禁单独在一端处压折板料。

拉弯机结构革新特指一种拉弯机结构改良。包括有机架、转臂，机架上侧结合有一大盘，而拉弯机机架前端两侧对称枢接两转臂，转臂上轨面安装有附带夹头的活缸座，驱动转臂的拉弯油缸的一端铰接于机架靠前段，另一端由活塞杆之外端铰接于转臂的内侧凸缘上，该凸缘位于转臂的靠外段上，所述机架、转臂及拉弯油缸之间为活动三角关系。拉弯机油缸无须穿过转臂内中部，由此转臂也就无须在内中部镂空，确保转臂的一体性，加强了转臂的强度和刚性；型材弯曲机为弧线下调式型材卷弯机，机器的两个边辊为主传动辊，也可以三个工作辊为主传动辊，上辊位置固定，两个边辊围绕因定回转中心作弧线升降动，液压控制，位移液晶显示，有利于控制型材成形过程，两侧高有托辊装置，有利于保证非对称截面型材的卷制质量。

液压拉弯机值得信赖由临朐县华建机械设备厂提供。临朐县华建机械设备厂是从事“拉弯机,液压拉弯机,顶弯机,弯弧机”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：夏经理。