

冷弯机确定变形区长度的原则

产品名称	冷弯机确定变形区长度的原则
公司名称	霸州市霸州镇利兴轧辊设备配件厂
价格	面议
规格参数	品牌:利兴 型号:50、60、70
公司地址	霸州市霸州镇花车店村委会院内
联系电话	0316 - 7237917 13603162132

产品详情

冷弯机

确定变形区长度的原则是连续式冷弯成型机从第一架水平辊中心至最后一架水平辊中心的距离，必须要保证带钢边缘在冷弯机成型过程中不会产生塑性变形，以防止边缘鼓包和波浪等缺陷的产生。冷弯机最佳的变形区的长度是在保证这个原则的前提下最小的变形区长度。

对于低碳钢板，相对于弹性极限的相对伸长为0.1%，因此冷弯机变形区长度的选择应按照带钢边缘的相对伸长不超过0.1%来进行计算。对于简单形状的角钢，冷弯机成型时保持带钢边缘不会产生塑性变形的临界升起角 α 约为1度至1度25分。由此可以得到冷弯机变形区长度的计算公式，即变形区长度为最大升起高度的五十倍左右。文章来源：冷弯机<http://www.chequanji.com/>

霸州市利兴机械设备厂

联系人：王经理 13603162132

邱经理 13930658701

电话：0316-7237917

传真：0316-7239681

Q Q：1731757859

邮编：065700

邮箱：1731757859@qq.com

网址：www.chequanji.com

地址：河北省霸州市花车店工业园区

厂名：霸州市利兴机械设备厂

标题：冷弯机确定变形区长度的原则