

拱弯机英纳伟特拱弯机制造公司

产品名称	拱弯机英纳伟特拱弯机制造公司
公司名称	河南英纳伟特机械设备制造有限公司
价格	21000.00/台
规格参数	英纳伟特:wgj-250 卧式:wgj-300 河南郑州:wgj-350
公司地址	郑州高新技术产业开发区合欢西街5号
联系电话	15538352157

产品详情

拱弯机，是一种冷弯设备。主要以弯曲钢材的尺度规格来进行规划。如果按照产品可分为4大类，分别是250型钢拱弯机，220型钢拱弯机，180型钢拱弯机，和120型钢拱弯机。4种类型。由于全国叫法不一，又称弯拱机，冷弯机，折弯机，弯曲机，弯弧机，滚弯机，压弯机，顶弯机，弯弓机，煨弯机等等。这些都是用于工字钢、槽钢、角钢、H钢、U型钢、钢管等型材的弯曲，也可以根据顾客的需求改动油泵千斤顶弯曲一些异型钢材。起到支护加固的作用。这都是一种产品，请大家放心购买。我们所生产的机器出售以后专业技术人员都会现场调试，直到教会为止，而且机器一年保修包换，质量有保证。轨道钢弯机自动拱弯机。当然我们还还有350型钢拱弯机，这样超大型的只有定制才可以。

冷弯机使用范围：

1、工程范围：隧道掘进支护、拱桥骨架搭建施工、高速公路弯道围栏、矿井巷道支护、粮仓架棚施工、厂房骨架搭建、涵洞支护、斜井支护、水利水电工程施工以及其他一些钢梁拱架施工中。

2、钢材范围：工字钢、槽钢、U型钢、H钢、角钢、C型钢、轨道钢以及一些非标异形钢。

3、弯曲半径范围：最小可达2米

4、弯曲弧长范围：最小可弯曲4米长度的钢材。工字钢冷弯机主要参数

最小弯曲半径：2m 液压系统压力：25MPa

油缸推动速度：8-15mm/s 主动轮转速：7-10r/min

功率：8.4kW 重量：2t

移动电机： 2.2KW*2 油泵电机： 4kw

油泵电机转速： 1440r/min 滚轮线速度： 3.8m/min

冷弯机是一款新型冷弯设备，是为了适应围岩地质较差的施工区段而生产的专用加工设备，能随围岩变化而随机变化。在应用时需要客户掌握一些使用注意事项，避免发生意外。首先在平整的台面上放稳机器，为了方便观察机器面板可以将机箱脚拉开。将手持感应头上的插头插入面板上的插座并旋紧，注意定位缺口。其次将电源线的插头一端插入机箱后板上的插座，另一端插入电源供给插座，请务必使用单相三线制电源。然后打开机箱后板上的“电源总开关”，按面板“电源开关”键，待“准备”绿色指示灯亮，机器就可以工作。按住“设定按钮”键，设定为合适值，一般在0.5-2.0秒之间。再其次将感应头放在容器盖上面，按一下手柄上的启动按钮，这时“加热”红色指示灯亮，表示正在加热，感应头不要移开，“加热”红色指示灯灭后再移去感应头，最后等“准备”绿色指示灯亮或机内蜂鸣器短声“嘟”提示后又可以进行下一个容器的封口作业。检查封口质量，根据不同材质，直径的容器以及生产效率，适当修整“设定按钮键”，使得封口质量最佳。数控冷弯机构成（工作原理）：

1、数控冷弯机是地道支护钢拱架加工制造的新式设备。数控冷弯机由底座、机械传动、冷弯体系、液压体系、电器控制体系和辅佐体系等六大有些构成。数控冷弯机工作时，将所需冷弯加工的型钢由辅佐体系的门式托架推放在两自动滚轮之间，发动数控冷弯机液压体系使液压缸推进燕尾槽和冷弯滚轮冷压型钢，待到达规划所需弧度时封闭液压体系，发动数控冷弯机机械传动体系，使自动滚轮滚动并依托摩擦力股动型钢平稳缓慢前行，然后完成接连冷弯工作。在冷弯结束时，封闭数控冷弯机机械传动体系，一起发动液压体系，使液压缸回收。将冷弯型钢放置在辅佐体系的门式托架上即可。这种冷弯工作，确保了原料的强度，提高了支护钢拱架的质量，极大地提高了工效，操作简略、明晰。数控冷弯机与压床相比，具有杰出的工作性能。

2、为了习惯一些较差地质的施工工程区段，在地道的施工过程中，规划上常常运用钢拱架来支持维护，为了习惯运用钢拱架的运用数量增大，请求增高，然后规划了数控冷弯机这种设备。它确保了接连工作的可能性，而且节省了很多的人力和物力。

英纳伟特冷弯机突出特点

1.英纳伟特冷弯机截面经济合理，节省材料。冷弯型钢设备的截面形状可以根据需要设计，结构合理，单位重量的截面系数高于热轧型钢。在同样负荷下，可减轻构件重量，节约材料。冷弯型钢用于建筑结构可比热轧型钢节约金属38-50%，用于农业机械和车辆可节约金属15-60%。方便施工，降低综合费用。

2.英纳伟特冷弯机品种繁多，可以生产用一般热轧方法难以生产的壁厚均匀、截面形状复杂的各种型材和各种不同材质的冷弯型钢。

3.英纳伟特冷弯机所制型钢表面光洁，外观好，尺寸精确，而且长度也可以根据需要

数控冷弯机维护与保养

- 1、数控冷弯机运行50小时后，检查并禁锢各螺栓，有无松动；
- 2、数控冷弯机运行100小时后（大约15天）更换液压油；
- 3、数控冷弯机运行200小时后更换减速机油；
- 4、数控冷弯机每年更换一次液压油，减速机油；
- 5、数控冷弯机每班给压力轴加注黄油

安全操作流程

1.检查机器、开关、润滑油、各个部件是否正常，设备是否放置平稳。2.除了操作师傅以外禁止他人进入设备工作区，以防发生危险事故。

3.操作时应为型钢再两个滚动轮内，所以一定要注意调整在一个水平上以防钢材在制作时受力不均达不到理想弯度。

4.操作油泵按钮操纵向杆让千斤顶压在钢材上然后就可以观察千斤顶的标度，小心的操作机器，操作结束后可以先测试型钢的弯曲度，如果不符合可再操作操控杆进行操作。达到理想弯度后松开千斤顶取下型钢。

注意*

施工人员一定要穿戴好防护装备，以防受伤。

加工好的型钢放置平稳

切断设备电源，保养冷弯机挑选液压全自动冷弯机5项必看因素及2项须知

- 1) 当液压全自动冷弯机三个顶滚的直径：细了，因接触面小，容易打滑；弯非标钢材的时候容易变形。
- 2) 液压全自动冷弯机油缸的直径和行程：直径和行程决定了压力的大小和弯曲半径的可调性。
- 3) 液压全自动冷弯机台体钢板厚度和骨架的质量：决定着弯大型钢材时是否变形。
- 4) 液压全自动冷弯机电机的功率和减速机的质量。
- 5) 液压全自动冷弯机厂家的生产规模和服务。

液压全自动冷弯机须知事项1：

所弯的钢材的类型、型号、材质；

液压全自动冷弯机须知事项2：

所弯曲的半径：要弄清楚所弯曲的半径是否符合钢材的冷弯系数。每种钢材都有自己的冷弯系数，如果超出了它的冷弯系数，钢材就会变形，钢材内部组织结构也会改变，随之钢材的质量也降低了。当你采购的冷弯机出现问题你打电话我们二十四小时都有人接听，电话里解决不掉的问题我们会在二十四小时内派专人到您那里解决问题。既然您购买了我们的冷弯机就是对我们的信任我们会全心全意对您负责的。销售热线：4000615720