

拱弯机拱弯机维护规程质量好

产品名称	拱弯机拱弯机维护规程质量好
公司名称	河南英纳伟特机械设备有限公司
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	4000615720 15538352163

产品详情

拱弯机拱弯机维护规程质量好。英纳伟特的拱弯机售后维护与其规章，英纳伟特售后有专人24小时在线为您服务。而且制作材料用的是顶尖的。碰见也是最好的。购买拱弯机还是要多了解下拱弯机的规程等等。

英纳伟特拱弯机主要特点

液压工字钢拱弯机是我厂研制出产的新式全自动工字钢冷曲折型钢设备。选用液压体系传动，具有传动平稳，压力大等特色，能精确定位，大幅度提高地道工字钢加工精度。液压拱弯机广泛运用于我国煤矿地道/巷道、公路地道、高速地道、铁路地道、高铁地道、地铁地道、水利水电引水涵洞、天然气管道、通讯管道、地下通道等工程的用于工字钢、U型钢、H钢、槽钢和型钢的弧度曲折。产品型号WGJ-250

总功率 12Kw

电压 380V

液压系统压力 20Mpa

油缸推进速度 1-13mm/s

主驱动轮转速 7r/min

小弯曲直径 2M

重量 2380kg

外型尺寸 2.5m × 1.5m × 1.2m

拱弯机是一款新型拱弯设备，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。 数控拱弯机构成（工作原理）：

1、数控拱弯机是地道支护钢拱架加工制造的新式设备。数控拱弯机由底座、机械传动、拱弯体系、液压体系、电器控制体系和辅佐体系等六大有些构成。数控拱弯机工作时，将所需拱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，发动数控拱弯机液压体系使液压缸推进燕尾槽和拱弯滚轮冷压型钢，待到达规划所需弧度时封闭液压体系，发动数控拱弯机机械传动体系，使自动滚轮滚动并依托摩擦力股动型钢平稳缓慢前行，然后完成接连拱弯工作。在拱弯结束时，封闭数控拱弯机机械传动体系，一起发动液压体系，使液压缸回收。将拱弯型钢放置在辅佐体系的门式托架上即可。这种拱弯工作，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。数控拱弯机与压床相比，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，然后规划了数控拱弯机这种设备。它确保了接连工作的可能性，而且节省了很多人力和物力。拱弯机的结构简单，工作效率高，加工型钢速度快完整损伤少，安全可靠，所以被公路、隧道施工等行业工程所采用并广泛的使用。而英纳伟特机械设备有限公司的拱弯机经过公司技术人员为了完善设备上的瑕疵还在不断吸取用户的反馈和提议，所以英纳伟特拱弯机绝对是可以信赖的。首先要按操作规程来操作，定时定点有针对性对机器加油润滑，拱弯机必须保持清洁。其次对于磨损严重的零件要及时更换，定期让维修人员来进行保养和维护，注意液压油不要低于液压油窗最低液位

拱弯机液压系统发生故障的主要原因

- 1、构成回路的元件本身产生的动作不良和系统回路的相互干涉,以及某元件单体异常动作而产生的
- 2、在液压元件故障中,液压泵的故障率较高,约占液压元件故障率的30%左右,所以要引起足够的重视。
- 3、由于工作介质选用不当和管理不善而造成的液压系统故障也非常多。在液压系统的故障中约有70%~80%是由液压油的污染物引起的,而在液压油引起的故障中约有90%是杂质造成的。杂质对液压系统危害较大,它能加剧元件磨损、泄漏增加、性能下降、寿命缩短,甚至导致元件损坏和系

- 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。
- 13、作业完毕，应关闭油泵，退出控制系统程序三，切断电源。

工字钢拱弯机采购须知

工字钢拱弯机通常采购的要求和标准是按照施工的要求来的，价格不贵，但是型号不对，对施工有很大的影响，我们有220，250,300三种型号的工字钢拱弯机，除了300型，其他两款都有两种动力的配置，可以根据客户的需要，而300型是特殊定制的机型，一般适用于针对钢号和半径的超出范围的情况下，有些工程要求比较特殊，工字钢都是定做或者是专用的，那么这样的条件就需要定做我们的300型工字钢拱弯机。

我公司郑重承诺！

- 1.我们销售出去的拱弯机均质保1年以上，质保期内，我们可以完全免费的提供损坏的零配件（个别易损件除外）。
- 2.我们销售出去的拱弯机如遇重大故障，或者客户无法解决的问题，我们承诺48小时之内派人到现场解决。
- 3.我们销售的拱弯机，结构大部分都比较简单，维护也非常的方便，不会因为一些小部件的损坏，导致整机无法正常运行。据我们的长期统计，超过95%的机器故障都可以在我们技术人员的电话指导下解决！

付款方式：分为全款和预付部分定金剩余货到付款，对于付全款的客户，我们有多项优惠政策供客户选择，第一次和公司合作所担心的付款问题，我们有工商局税务局所开的公司账户可以公对公的进行付款，出现任何欺骗问题可由当地工商局追究法律责任，所以客户完全不用担心付了款不发货的行为发生。

发货流程：公司收到客户定金后，立即安排货物，保证当天发货，公司有专属物流公司，方便快捷，只

要是在每天下午5点30分之前订货的客户，都保证当天发货，让你买的放心，用的舒心。