

# 冷弯机英纳伟特冷弯机诚信为本质量保优

产品名称	冷弯机英纳伟特冷弯机诚信为本质量保优
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

冷弯机英纳伟特冷弯机诚信为本质量保优。河南英纳伟特有限公司是从事生产及销售冷弯机的一家公司，本公司通过市场的调查研究发现，全国各地有许多的冷弯机制造公司，所制造出来的冷弯机或多或少有一些问题，如冷弯机底座的牢固程度、液压缸的粗细大小、材料的厚度等，本公司对于这些问题非常看重，冷弯机底座增加多条骨架，增加了其稳定性；液压缸的直径相对其他公司略有加粗加厚，冷弯机的质量与使用方面，都要略胜于其他厂家；本公司对客户的态度，以诚信为本，质量保优！

他双目暗淡，带着无尽遗憾，还有对死亡的恐惧，直挺挺倒了下去，就此毙命

### 液压冷弯机适用范围

- 1、液压冷弯机隧道掘进支护、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、液压冷弯机可以对工字钢、槽钢、U型钢、H钢、角钢、C型钢、轨道钢等型钢进行制作
- 3、液压冷弯机弯曲半径范围：最小可达2米
- 4、液压冷弯机弯曲弧长范围：最小可弯曲4米长度的钢材。

他双目暗淡，带着无尽遗憾，还有对死亡的恐惧，直挺挺倒了下去，就此毙命

### 液压冷弯机主要参数

最小的弯曲半径 1.5m 主动滚轮转速 7-10

油缸推进速度 8-15 液压系统压力 26

整机重量 2380 总功率 7.4

外形尺寸 2.4 × 1.5 × 1.4

冷弯机型材的冷弯加工是型材产生弹塑性变形的过程,卸载后,型材会产生一定数量的回弹,回弹量将直接影响成型质量,预计回弹量的方法一般有理论计算方法、经验公式法、逐步逼近弯曲的模型、实时控制的回弹模型等,受材料材质不均匀、型材在轧制和搬运中产生残余内应力等影响,其中,逐步逼近弯曲法,即实测出每一次弯曲后的实际回弹量,再以它的大小作为过弯量对型材作过量弯曲,如此反复,使得型材向成型型线逼近.

### 数控冷弯机常见故障机排除方法

他双目暗淡,带着无尽遗憾,还有对死亡的恐惧,直挺挺倒了下去,就此毙命

### 序号故障现象处理方法

1、电机不转 线路不通 线断,保险丝烧损

2、油压系统无压力

1、齿轮泵旋转方向不对 换向 或压力上不去

2、油泵损坏 换油泵或修复

3、溢流阀堵塞或磨损 修复或换新阀

4、液压油变质或污染 换新油或将油过滤

5、压力表损坏 换压力表

3、电机过热 电压太低 检查电源线路,找出原因,进行处理 电机定子潮湿 修电机

4、工作缸有缓冲现象 缸内有空气 来回工作几次

5、换向机构失灵

1、电液阀或点动开关损坏 修理或换新的

2、电液阀或行程开关线路不通 检查线路并修复

3、电磁换向阀堵塞 用汽油清洗

他双目暗淡,带着无尽遗憾,还有对死亡的恐惧,直挺挺倒了下去,就此毙命

### 数控冷弯机的使用方法

1、使用数控冷弯机首先是接通电源，在控制面板上打开钥匙开关，再按油泵启动，这样你就听到油泵的转动声音了。（此时机器不动作）

2、行程调节，数控冷弯机使用必须要注意调节行程，在折弯前一定要试车。数控冷弯机上模下行至最底部时必须保证有一个板厚的间隙。否则会对模具和机器造成损坏。行程的调节也是有电动快速调整和手动微调。

3、数控冷弯机折弯槽口选择，一般要选择板厚的8倍宽度的槽口。如折弯4mm的板料，需选择32左右的槽口。

4、数控冷弯机的后挡料调整一般都有电动快速调整和手动微调，方法同剪板机。

5、踩下脚踏开关开始折弯，数控冷弯机与剪板机不同，可以随时松开，松开脚折弯机便停下，在踩继续下行。

工字钢冷弯机是我厂研制的新式全自动工字钢曲折设备。选用液压体系，具有传动平稳，压力大等特色，能定位，大幅度进步地道工字钢加工精度。主要用于对各种型钢进行拱形卷圆、变径、定角弯曲。

轻型冷弯机板主要是由三层玻璃纤维组成,每层由无机复合材料与其结构合成面层,利用本材料的高强度粘合特性直接与聚苯泡沫板粘合,免去了后期粘合不牢与涂胶不匀造成空隙的缺点,另两边用同等材料包覆成形,更加强了其荷载及抗弯性.

1.在操作冷弯机时一定要先看一下操作规程，佩戴好安全防护措施。

2.制作前应将冷弯机清洗干净，避免操作时有杂物掉入机器损伤机械设备。

3.按照钢材的尺寸来调整配件，一般配件的尺寸等于或大于钢材的尺寸。

4.在折动夹板的时候，让设备的压力尽量降小，避免损伤设备

5.操作使用时要把钢材放入设备时区间左右要调整一样，一次只能制作一块钢材。

6.在制作型钢时一定要不要把手放入设备内造成身体伤害，注意安全。

7.发生故障时，要立即关闭机器检查并及时保养。

8，操作完毕后，关闭电源退出程序，检查保养设备。