

冷弯机液压操作 英纳伟特冷弯机萌萌哒

产品名称	冷弯机液压操作 英纳伟特冷弯机萌萌哒
公司名称	河南英纳伟特机械设备有限公司
价格	22000.00/台
规格参数	品牌:河南英纳伟特 型号:WGJ250 产地:河南
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

冷弯机液压操作 英纳伟特冷弯机萌萌哒。建设隧道需要很大的人力物力，为了保护施工人员的安全前期的支护是相当重要的。而支护施工必不可少的就是型钢，对型钢的加工现在最主要的加工方法就是冷弯技术。我公司为迎合市场的需求制造的冷弯机。

液压冷弯机主要参数

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】

最小弯曲半径： 【1.5m】

重量： 【2380kg】

外型尺寸： 【2500mm × 1500mm × 1200mm】

采用液压系统，具有传动平稳，压力大等特点，能准确定位，大幅度提高隧道工字钢加工精度。液压冷弯机广泛应用于我国公路隧道、铁路隧道、地铁隧道、水利水电引水涵洞、天然气管道、通信管道、地下通道等工程的工字钢、槽钢和型钢的弯曲。冷弯机是通过顺序配置的多道次成型轧辊，把卷材、带材等金属板带不断地进行横向弯曲，以制成特定断面型材的工艺技术。冷弯成型是一种节材、节能、高效、先进适用的板金属成型工艺。

液压冷弯机工作原理

英纳伟特液压冷弯机因采用液压系统，所以具有传动平稳，压力大，可以准确定位，大幅度提高隧道工字钢加工精度和施工效率等特点。英纳伟特液压冷弯机广泛应用于对我国公路、各项隧道施工、各项地下施工等工程所用的各类型钢进行弯曲。

冷弯机是一种不用加热，在常温条件下直接对型钢（常用的有工字钢、H型钢、U型钢、角钢、槽钢、轨道钢等异型钢）进行弯曲成型的机器设备。其中在隧道中经常使用的施工工字钢（#18、20#、22#）最为常见，这几种型号的工字钢弯曲通常使用250型号的冷弯机。在电站施工过程中主要是H型钢和U型钢居多。其实冷弯机弯曲工字钢成一定弧度这只是第一步，最后会将弯曲成的工字钢焊成一块组成一个大的弧形结构，这种结构在隧道初期支护中是最常见的，因为他成本低廉，加工方便，支护效果优越。

冷弯机也叫作弯拱机，弯曲机，工字钢弯拱机，弯弧机，折弯机

折弯机安全操作规程如下：

- 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，切断电源。