

冷弯机数控成型设备 英纳伟特冷弯机建设家园

产品名称	冷弯机数控成型设备 英纳伟特冷弯机建设家园
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

冷弯机数控成型设备 英纳伟特冷弯机建设家园."英纳伟特机械设备有限公司所有液压冷弯机出厂前，全部经过严格的检测与反复试验，方可提交与客户。“售前的承诺，不如售后的服务，急客户所急，想客户所想”我们并配有一支，有着专业技术的售后服务团队，将为您奉上及时周到的热情服务，解决您的售后服务之难题。另外我公司与周边知名物流，签订了常年合作协议，确保每一位客户都能够享受到：安全快捷，准时优质的现代化网络物流服务。

数控冷弯机工作原理

(1) 在数控冷弯机工作时，将所需冷弯加工的型钢由辅助系统的门式托架推放在两主动滚轮之间，启动数控冷弯机液压系统使液压缸推动燕尾槽和冷弯滚轮冷压型钢，待达到设计所需弧度时关闭液压系统，启动数控冷弯机机械传动系统，使主动滚轮转动并依靠摩擦力带动型钢平稳缓慢前行，从而实现连续冷弯作业。

(2) 冷弯结束时，关闭数控冷弯机机械传动系统，同时启动液压系统，使液压缸收回。将冷弯型钢放置在数控冷弯机辅助系统的门式托架上即可。这种冷弯作业，保证了材质的强度，提高了支护钢拱架的质量，极大地提高了工效，操作简单、明了。数控冷弯机与压床相比，具有良好的工作性能。

1，控制方面：数控弯拱机有PLC程序控制器控制全液压系统自动读数器可手动控制也可数控控制

2，操作方面：无限进料，可进可退，油缸进度尺寸自动定位无需人工测量，弯曲尺寸自动读数

3，安全方面：双重自动关机系统，到达指定尺寸自动关机，红外线刹车系统，无料时自动关机

数控冷弯机技术参数：

大工作压力 Mpa 25

油缸推进速度 mm/s 1-15

小曲折半径 m 1.2

自动滚轮转速 r/min 10

总功率 Kw 11

整机分量 Kg 2380

外形尺寸 mm 2400*1500*1300

减速机速比 1/187

移动电机功率 KW 2*4

滚轮线速度 m/min 3.8

油泵电机功率 KW 3

油泵电机速度 转/min 1440

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

数控冷弯机结构与性能特点

（1）数控冷弯机结构：由主电机、减速器、滚轮、油泵电机、齿轮油泵、溢流阀、电液换向阀、工作油缸、顶轮及油箱等部件组成。

（2）性能特点：

- A、数控冷弯机是钢拱架专用设备，亦可弯曲大曲率工字钢、U型钢、槽钢立弯和横弯。
- B、双电机驱动，液压缸推进。
- C、按下液压缸“前进”按钮，液压缸到达指定位置后一次弯曲成形，操作方便。
- D、数控冷弯机结构合理，工作可靠，适合大型型钢，大弯曲半径弯制。

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。