

冷弯机数控全自动 英纳伟特冷弯机领兵大元帅

产品名称	冷弯机数控全自动 英纳伟特冷弯机领兵大元帅
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

冷弯机数控全自动 英纳伟特冷弯机领兵大元帅.数控冷弯机在弯曲型钢的时候，不会对型钢自身造成伤害，有利的将型钢的优点发挥出来。型钢材自身都有其物理晶体结构与疲劳强度等其它特性，型钢的弯曲加工，意味着型钢的晶体结构、疲劳强度、坚硬程度等其它特性会发生改变，这样就有可能大大的降低型钢的使用价值。数控冷弯机所加工出来的型钢，对隧道的支护起到了重大的作用。

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。

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

如何选购冷弯机

冷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，英纳伟特有220，250,300三种型号的冷弯机，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英纳伟特专门为你定制

冷弯机购买须知

1、机械手动冷弯机，2、液压手动冷弯机，3、全液压自动冷弯机。

挑选冷弯机5项必看因素：1、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、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、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、电机的功率和减速机的质量，5、要深入了解厂家的信息以防有些皮包公司。

数控冷弯机的运用方法：

- 1、运用数控冷弯机首先是接通电源，在控制面板上翻开钥匙开关，再按油泵发动，这么你就听到油泵的滚动声响了。（此刻机器不动作）
- 2、行程调理，数控冷弯机运用有必要要注意调理行程，在折弯前一定要试车。数控冷弯机上模下行至底部时有必要确保有一个板厚的空隙。不然会对模具和机器形成损坏。行程的调理也是有电动迅速调整和手动微调。
- 3、数控冷弯机槽口挑选，通常要挑选板厚的8倍宽度的槽口。如折弯4mm的板料，需挑选32摆布的槽口。
- 4、后挡料调整通常都有电动迅速调整和手动微调，方法同剪板机。
- 5、踩下脚踏开关开端折弯，数控冷弯机与剪板机不一样，能够随时松开，松开脚折弯机便停下，在踩持续下行。