

# 隧道支护20号工字钢弯形机

产品名称	隧道支护20号工字钢弯形机
公司名称	山西万泽锦达机械制造有限公司业务部
价格	23500.00/台
规格参数	
公司地址	山西太原小店北格镇东浦村东浦路中德科工工业园区
联系电话	15110397086

## 产品详情

工字钢冷弯机 槽钢、工字钢、H型钢、U型钢 角钢弯拱机 折弯机 弯曲机

弯弧机厂家

弯弧机可将各种型号的型材如：

槽钢、工字钢、H型钢、U型钢、角钢等弯曲成圆形、弧形、法兰、螺旋形等工件。该设备结构合理、操作方便、承载能力强、卷园速度快，具有体积小、能耗低、效率高、无噪音、寿命长、一机多用等众多优点。

其代替了原有的钢板下料、对接、校正、车床加工等复杂工艺，并节省了氧气、乙炔、劳动力、原材料，是卷制圆环和法兰的一种高质量、高效益的卷圆设备。该设备可广泛用于风机、石化、造船、桥梁模板、网架、钢结构建筑、大型管道、水工仪表等行业。也适合用于对外加工，利润丰厚。

工字钢弯拱机产品首要参数：

安徽淮南-175x175H钢冷弯机角钢顶弯机贵州四川-200X200H钢弯曲机108圆管卷弯成型机贵州贵阳-428x407H钢冷弯机厂房建设H型钢拉弯机

WGJ-300型弯拱机	单位	参数
大工作压力	Mpa	25
油缸推进速度	mm/s	1-15
小弯曲半径	m	1.2
主动滚轮转速	r/min	10
总功率	Kw	11

整机重量	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

弯拱机结构组成：

液压冷弯供机由两套主电机及减速器组，主动滚轮。被动滚轮及油泵电机，齿轮泵，溢流阀，电磁转向阀工作缸组成的液

全自动弯拱机 型钢加工冷弯机-宁夏银川型钢弯曲机型号大功率轨道钢弯曲机-河北湖南75×75方钢顶弯机工字钢弯曲机-甘肃宁夏工字钢滚弯机工字钢滚弯机-四川德阳100X100H钢冷弯拉弯机18号工字钢弯拱机-贵州凯里

压工作站等部件组成。

H型钢冷弯机结构及工作原理：

该设备由主电机、减速器、滚轮、油泵电机、齿轮油泵、溢流阀、电磁换向阀、工作油缸、顶轮及油箱等部件组成。

(1) 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。

工字钢折弯机

(2) 冷弯结束时，关闭机械传动系统，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。冷弯机与压床相比，具有良好的工作性能。

3、结构与性能特点 (1) 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、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，操作方便。D、结构合理，工作可靠，适合大型型钢，大弯曲半径弯制。

4、工作原理 (1) 把工字钢定放在弯拱机上，与减速机带动的滚轮接触，将压紧手柄进行加紧，有电机直接驱动齿轮油泵，油泵输出压力油经溢流阀（可调整需要压力）进入聚成块到电液阀，由电液阀和（点进、点退）开关控制油缸工作，工作缸顶出与工字钢接触时（顶轮、2个滚轮都必须与工字钢接触）开始计算，每次顶进10mm——15mm,开主电机正转或反转，有主电机带动工字钢工作，反复操作，达到所需为止。(2) 弯曲系统：主动滚轮，被动滚轮采用特殊材料，经整体热处理，减少游轮磨损，对工件无划伤，使用寿命更长。液压系统采用先进液压元件，及其独特的液压系统设计，增加了顶出反弹装置，使得顶出能有力，延长使用寿命，无需经常维修。

