

立体型三维数控弯管机 自动弯管机（福龙机械）欢迎订购

产品名称	立体型三维数控弯管机 自动弯管机（福龙机械）欢迎订购
公司名称	张家港市福龙机械有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:福龙机械 种类:冷弯机 型号:DW-38SNC
公司地址	南丰镇永钢大道北侧
联系电话	0512-58618958 13102017266

产品详情

品牌	福龙机械	种类	冷弯机
型号	DW-38SNC	别名	冷弯机
用途	弯管	外形尺寸	5200*1800*1600 (mm)
重量	2 (t)		

特殊配件：

特殊模具、防皱模、辅推装置等。

最畅销手动立体型，高精度之机床，适合于空调配管、电热管、汽车保险杠、刹车、燃油系统等之管路加工。

模具说明

- 1、弯管模
- 2、防皱模
- 3、夹头
- 4、弯管模(小半径用)
- 5、夹紧模
- 6、滑板模
- 7、固定型芯模
- 8、单方向型芯模
- 9、万向型芯模
- 10、成型弯管模

张家港市福龙机械有限公司位于苏州、无锡、南通三市

交界的204国道,紧靠沿江高速公路出口,水陆交通极为便利。

公司在延用和引进德国、意大利、台湾等先进技术和方法的基础上,全力投入对管材加工机械的技术钻研,研发生产出替代进口、更加完善的优质产品。

公司主要生产贵冠弯管机切管机等系列产品,生产

的dw和sw系列弯管机、ps系列缩管机、mc系列金属圆锯机、自动研磨机、铆接机等自动化管材加工机械被广泛用于工业汽车、摩托车、自行车、童车、钢制家具、休闲旅游用品、空调业、造船业、石油化工配管、卫浴场

设备、制管、铁材加工等行业,是各种管材、型材切割、缩扩、弯曲、铆接加工的理想机械。

弯管机操作规程

一、操作前认真做到

- 1、机床必须良好的接地,导线不得小于4mm²铜质软线。不允许接入超过规定范围的电源电压,不能带电插拔插件,不能用兆欧表测试控制回路,否则可能损坏器件。
- 2、在插拔接插件时,不能拉拔导线或电缆,以防焊接拉脱。
- 3、接近开关,编码器等不能用硬物撞击。
- 4、不能用尖锐物碰撞显示单元。
- 5、电气箱必须放在通风处,禁止在尘埃和腐蚀性气体中工作。
- 6、不得私自加装、改接pc输入输出端。
- 7、调换机床电源时必须重新确认电机转向。
- 8、机床应保持清洁,特别应注意夹紧块、滑块等滑动槽内不应有异物。
- 9、定期在链条及其它滑动部位加润滑油。
- 10、在清洗和检修时必须断开电源。
- 11、开车前准备:检查油箱油位是否到油位线,各润滑点加油,开机确认电机转向,检查油泵有无异常声音,开机后检查液压系统有无漏油现象(角度编码器处于不允许加油);
- 12、压力调整:用电磁溢流阀调整压力,保证系统压力达到需要的工作压力,一般不高于12.5mpa。
- 13、模具调整:模具安装,要求模具与夹紧块对中心,夹紧块可用螺栓调节;助推块与模具对中心

，助推块可调；芯头与模具对中心，松开芯头架螺栓，调正好中心后紧固螺栓。

二、操作中认真做到

- 1、机床开动时注意人体不得进入转臂旋转扫过的范围。
- 2、机床工作时，所有人员禁止进入转臂及管件扫过的空间范围！
- 3、机床液压系统采用ya- n32普通液压油（原牌号20号），正常情况下每年更换一次，滤油器必须同时清洗。
- 4、调整机床（模具）时，应由调整者自己按动按钮进行调整。绝不可一人在机床上调整，另一人在控制柜上操作。
- 5、调整机床或开空车时应卸下芯杆。
- 6、液压系统压力不可大于 14mpa。
- 7、手动调整侧推油缸速度时转臂应旋转至 90°时进行调整，调整速度为转臂转动弯管模具边缘的线速度同步，禁止在手动状态下侧推推进速度大于旋转模具边缘的线速度。
- 8、一般机器使用一段时间后应检查链条的涨紧程度，保持上下链条松紧一致。
- 9、自动操作时在有芯弯曲模式中，弯臂返回前，操作人员必须保证芯头在管子里面，或确保芯轴在弯臂返回时没有阻挡现象，否则，芯头或芯杆有可能被折弯或折断。

三、工作结束后，切断电源，做好清洁润滑工作。

yu系列压弯机

mc系列气动型金属圆锯机

mc系列气动型金属圆锯机

mc系列高速铝材圆锯机

sw系列双头液压弯管机

dw系列单头液压弯管机

单头数控液压弯管机

ps系列缩管机

数控自动缩管机