

# 全自动工字钢弯曲机卧式工字钢弯拱机批发商

产品名称	全自动工字钢弯曲机卧式工字钢弯拱机批发商
公司名称	河南精恒机械设备有限公司
价格	21450.00/台
规格参数	推进速度:60-780mm/min 最小半径:2M 总功率:11.5kw
公司地址	河南省焦作市马村区九里山街道办事处九里山社区北街20号
联系电话	17339116455

## 产品详情

### 工字钢弯拱机

- 1、首要判定施工图纸中拱架的半径，知道拱高、洞体宽度，半径就能够判定。
- 2、冷弯机上有标尺，标明油缸推动的标准（也就是拱高），滚轴间隔(弦长)一般是固定的，也有可调的。依据工程要求的半径、弦长，得出拱高，及实际操作中油缸需求推动的速度。全自动工字钢弯曲机卧式工字钢弯拱机批发商

冷弯机，也称弯拱机，首要运用于地道，地铁，水电站，地下洞室等工字钢，槽钢角钢U型钢等型材的曲折。冷弯机是地道支护钢拱架加工制作的新式设备。它由底座、机械传动、冷弯体系、液压体系、电器操控体系和辅佐体系等六大部分组成。

### 安全操作

工字钢冷弯机安全操作规程操作者要严格按照冷弯机的安全操作规程操作，如在操作过程中发现异常，应立即停止操作，停机检查原因。工字钢冷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、挡料架及滑块上有没有异物，如有异物，应清理干净。
- 4、按所折板料厚度、选择适当模口，模口尺寸一般等于或大于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。全自动工字钢弯曲机卧式工字钢弯拱机批发商。
- 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。全自动工字钢弯曲机卧式工字钢弯拱机批发商。

## 试机

为保证工作顺利，在开始工作前一定要把机器调试好。

- (1) 检查电源是否正常。
- (2) 检查电机和油泵，是否正转。
- (3) 将压力表开关打开，溢流阀调压手轮松开。
- (4) 点动电机，检查旋转方向是否正确。
- (5) 检查电液阀和点进，点退开关“通”“断”是否正常。
- (6) 一切准备工作无误后，起动电机，将油压调至10 Mpa，试运三分钟左右，如果运转正常，准备正式工作。

关于型材机的保养，不同的人可能会有不同的方法，但是如果要做到更加有用的保养和防护，还是要从三方面来进行入手：一是油路，二是型材机本身，三则是一些其他外在因素。注意电路板清洁，定时清理强弱电箱灰尘，保持电箱干爽，防止受潮。油路：检查油路各部位有无漏油现象，及时处理。防止活塞杆刮伤和油质变质。机械：机台传动部位检查有无磨损现象，检查每个黄油嘴有无堵死现象，并注黄油。其他注意事项：液压油建议一年更换一次并清理油箱油泥，水冷却器及时清理防止油温上涨造成油质加速老化；当然安全无小事，电路安全门开关，油路泄压阀，机械安全挡块，机台警示灯在保养的时候一定要检查是否正常工作。全自动工字钢弯曲机卧式工字钢弯拱机批发商。