

数控弯弧机 多曲率弯曲机 安检门滚弯机 镀锌管弯圆机

产品名称	数控弯弧机 多曲率弯曲机 安检门滚弯机 镀锌管弯圆机
公司名称	上海臻实机械科技有限公司
价格	218000.00/台
规格参数	品牌:yunshi 型号:YS-001 产地:上海
公司地址	上海市奉贤区奉浦工业区奉浦大道111号6楼3612室
联系电话	021-58981178 17721434899

产品详情

数控弯弧机主要用于锅炉，桥梁，船舶，电力建设，公铁建设等建设。

数控弯弧机操作简单，移动方便，安装快捷，使用范围广，它在国内弯弧机市场占据领先地位。

那么数控弯弧机的技术特点是什么？

1. 适当的弯曲半径值

管材弯曲半径的大小决定了管材在弯曲过程中受到的阻力。

一般来说，管径的大，直径小，弯曲时容易产生皱折和滑移，难以保证弯曲质量，因此通常选择弯管模具的R值为管道直径的2到3倍。

2. 管型正规化

在设计和管材时避免过多的弧型，任意曲线，复合弯曲和大于180°。

过度的弧形不仅使工具体积庞大，而且受弯弧机机器尺寸的限制，任意曲线和复合弯曲设计不合理，极大地阻碍了机械化和自动化生产，使操作者难以摆脱繁重的体力劳动。

3. 合适的心轴及其位置

心轴主要起到在弯曲过程中支撑管材弯曲半径的内壁的作用，以防止其变形。

目前，国产管材在机床上弯曲。如果不使用心轴，则难以保证质量。

有多种类型的心轴，如立柱心轴，通用单，双，三，四球头心轴，定向单，多球头等。

此外，心轴的位置对管材的弯曲也有一定的影响：理论上，它的切线应与管材弯曲模具的切线齐平，但经过大量的测试，它是更好地提前1到2毫米，此时管材的质量更理想。

当然，提前量太大，这会引入所谓的“鹅头”现象。

4. 中等弯曲速度

型材一次成形速度对成形质量的主要影响是：速度太快，管材弯曲部分的平整度容易引起，不需要圆度，管材被拉断，速度太慢，容易发生管材起皱。

压实块滑动，大直径管倾向于形成管材弯曲部分的凹陷。

对于这两台数控弯弧机的大量测试，建议将管材的弯曲速度确定为机器最大弯曲速度的20 -40%。