

冷弯设备厂家 飞宇机械(在线咨询) 冷弯设备

产品名称	冷弯设备厂家 飞宇机械(在线咨询) 冷弯设备
公司名称	潍坊飞宇机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	高密市夏庄镇河崖社区工业区
联系电话	13863635688

产品详情

冷弯成型机设计制造特点：

不管是什么设备在使用中难免会发生故障，冷弯成型机也是如此，下边为大家讲解下在使用中常见故障的解决方法：

在对冷弯设备制定修理计划的时候，为了能够既保证冷弯设备能及时得到按需修理，避免出现过度维修和维修不足等情况，减少停机时间，提高冷弯设备的利用率，在制定计划的时候要注意以下几点：

- 一：冷弯设备修理的作业内容，除了小修作业以外，必须依据对冷弯设备进行技术检测基础上的综合技术评定来确定，以做到按需修理；
- 二：冷弯设备修理的作业内容、等级，应适当考虑冷弯设备的使用环境、负荷程度、运行总时间及养修水平等因素的综合评定；
- 三：对于作业量及作业难度较大的修理项目，或者是总成大修及整机大修，要尽可能安排在工程淡季，以减少冷弯设备停修对工程施工的影响。

轻型冷弯成型机怎么样

轻型冷弯成型机是一种特定断面型材的塑性加工工艺的机械，冷弯设备，而它是通过多道成型轧辊，把卷材等不断的横向弯曲，从而制成的特定面型材。

轻型冷弯成型机可以平均受力，全线滚轮平均受力，磨损较为均衡，可以有效的延长轧辊的使用寿命。由于轻型冷弯成型机轧辊采用C12MoV材质所制成，因此具有其耐磨性能，但是要求在热处理时要利用C12MoV的红硬性，冷弯设备厂家，淬火后，两次甚至三次回火才能达到硬度。轧道圆弧部位是滑轧核心

部位，前几道压成型后的圆弧位，在后道次轧折立边时，应对已成型的圆弧，通过上下轧辊或横轮进行有效管束保护，不然会使轧迹模糊，受力不均，滑轧变形，缩短寿命。

轻型冷弯成型机关于滚压稳定性问题，在生产中也会碰到材料在滚道中左右偏摆的问题，其实是其单组滚轮不对称所造成，左边受力大材料往右偏摆，供应冷弯设备，右边受力大，材料则往左边偏摆。

冷弯成型机操作规程

在我们的生活中，山东冷弯设备，冷弯设备的使用给我们的生活和工作效率带来很大的便利，但是任何机械我们都应该按照它的工作方式去操纵，否则不但达不到我们的目的反而会给我们造成很大的损失。下面冷弯设备厂家就和您一起分享冷弯成型设备的安全操作规程。

首先我们要检查成型机上下模的重合度和坚固性，从而确定各定位的装置是否符合被加工的要求。然后在上滑板和各定位轴均未在原点的状态时，要运行回远点程序，严格遵守机床工安全操作规程，按照规定穿戴好劳动防护用品。在成型机气动之前必须认真检查电机、开关、线路和接地是否正常和牢固，同时检查好设备的各操纵部位，按钮要放在正确的位置。设备启动之后空运转1-2分钟，上滑板满行程运动2-3次，如果发现有不正常声音或者有故障的时候应该立即停车，将故障排除，一切正常后方可工作。

冷弯设备厂家-飞宇机械(在线咨询)-冷弯设备由潍坊飞宇机械科技有限公司提供。潍坊飞宇机械科技有限公司(www.wffyjkj.com)在机械加工这一领域倾注了无限的热忱和热情，飞宇机械一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：任经理。同时本公司(www.mip.wffyjkj.com)还是专业从事冷弯机，冷弯机厂家，冷弯设备的厂家，欢迎来电咨询。