

制造7轮数控液压大棚弯管机 电动弯管机 欢迎采购

产品名称	制造7轮数控液压大棚弯管机 电动弯管机 欢迎采购
公司名称	沧州庆成机械制造有限公司
价格	30000.00/台
规格参数	
公司地址	中国河北沧州泊头市经济开发区
联系电话	0317 - 8180309 17736473236

产品详情

数控弯管机主要用于电力施工，公铁路建设，锅炉、桥梁、船舶、家具，装潢等方面的管道铺设及修造，具有功能多、结构合理、操作简单、移动方便、安装快速等优点。

数控弯管机——概述

弯管机主要用于电力施工，公铁路建设，锅炉、桥梁、船舶、家具，装潢等方面的管道铺设及修造，具有功能多、结构合理、操作简单、移动方便、安装快速等优点。本机器除了具备弯管功能外，还能将油缸作为液压千斤顶使用，相对于数控弯管设备而言具有价格便宜，使用方便的特点，在国内弯管机市场占据主导产品位置。数控弯管机，可对管材在冷态下进行一个弯曲半径（单模）或两个弯曲半径（双模）的缠绕式弯曲，广泛使用于汽车、空调等行业的各种管件和线材的弯曲。弯管机主要用于管子的塑性成型。

数控弯管机——特点

- 伺服电机驱动弯曲臂，运动速度加快，并且同时获得快速加速和快速减速，以及大扭矩
- 在压摸、压摸助推系统以及中心线半径调节系统上采用了精密的，重型线形滚动轴承
- 小车采用直接驱动的齿轮齿条和伺服电机，给系统提供了高精度和高可靠性
- 自动定位的自标定压力，可进行快速设定
- 三工位台：可以进行多曲率、多直径、混合弯和矩形多边的加工
- 半自动或者自动上料台
- 位置控制的管子助推系统可适用于小半径和复杂弯头的弯管应用
- 动力辅助更换模具，使模具更换简单和方便

注意事项

(1) 参照电动油泵使用说明书。

(2) 在有载荷时切忌将快速接头卸下。

(3)

本机具是用油为介质，需要做好油及本机具的清洁保养工作，以免淤塞或漏油，影响使用效果。

构造

(1) 轮模(BENDING DIE)

安装：a、以逆时针方向将轮模固定螺母（FIG-7(1)）取下。 b、放入轮模,再将轮模固定螺母锁紧。

(2) 夹模（CLAMP DIE）

安装：a、拉出夹模固定定心轴（FIG-7（2））。 b、将夹模放入，再将固定心轴插入即可。

调整：a、将夹模座固定（FIG-7（3））放松，再将控制面板置于手动模式，按下夹管按钮（FIG-7（3）），至夹模行径终点。（此时在轮模夹模间需有间隙，可以夹模座调整螺杆（FIG-7（4））来调整）。

b、调整夹模座调整螺杆（FIG-7（4））使夹模与轮模全部密合。

c、按下退夹按钮（FIG-4（6））使夹模后退，再将夹模调整螺杆（FIG-7（4））顺时针方向旋转约1/2-1/4圈。

d、再将夹模座固定螺母（FIG-7（3））锁紧即可。

(3)导模（PRESSURE DIE）

安装：a、将导模固定螺丝（FIG-7（8））取下，再将导模放入。

b、将导模螺丝锁紧即可。

调整：a、将导模座固定螺母（FIG-7（5））放松，再将控制面板置于手动模式，按下夹管按钮（FIG-4（3））至导模行径之终点（此时在轮模与导模间须有间隙，可以用导模调整螺杆（FIG-7（6））来调整）。

b、调整导座调整螺杆（FIG-7（6））使导模与轮模全部密合。

c、按下或退夹按钮（FIG-4（6）），再将导模调整螺杆（FIG-7（6））顺时针方向旋转约1/2-1/4圈。

d、再将导模座固定螺丝（FIG-7（6））锁紧即可。