

厂家直销弯管机 大棚打弯机 大棚九轮弯管机

产品名称	厂家直销弯管机 大棚打弯机 大棚九轮弯管机
公司名称	沧州庆成机械制造有限公司
价格	45000.00/台
规格参数	品牌:庆成 型号:齐全 产地:沧州
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

大棚弯管机进行管材的弯曲和板料的弯曲一样。在纯弯曲的情况下，外径为D，壁厚为t的管子受外力矩M的作用发生弯曲时，中性层外侧管壁受拉应力 σ_1 作用，管壁变薄；中性层内侧管壁受拉应力 σ_2 作用，管壁变厚。而且横截面的形状由于受合力F1和F2的作用由圆形变为近似椭圆形，当变形量过大时，外侧管壁会产生裂纹，内侧管壁会出现起皱。

大棚弯管机的操作规程：

- 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、启动前须认真检查电机、开关、线路和接地是否正常和牢固，检查设备各操纵部位、按钮是滞在正确位置；
- 3、检查上下模的重合度和坚固性；检查各定位装置是否符合被加工的要求；
- 4、在上滑板和各定位轴均未在原点的状态时，运行回原点程序；
- 5、设备启动后空运转1—2分钟，上滑板满行程运动2—3次，如发现有不正常声音或有故障时应立即停车，将故障排除，一切正常后方可工作；
- 6、工作时应由1人统一指挥，使操作人员与送料压制人员密切配合，确保配合人员均在安全位置方准发出折弯信号；
- 7、板料折弯时必须压实，以防在折弯时板料翘起伤人；
- 8、调板料压模时必须切断电源，停止运转后进行；
- 9、在改变可变下模的开口时，不允许有任何料与下模接触；

- 10、机床工作时，机床后部不允许站人；
- 11、严禁单独在一端处压折板料；
- 12、运转时发现工件或模具不正，应停车校正，严禁运转中用手校正以防伤手；
- 13、禁止折超厚的铁板或淬过火的钢板、高级合金钢、方钢和超过板料折弯机性能的板料，以免损坏机床；
- 14、经常检查上、下模具的重合度；压力表的指示是否符合规定；
- 15、发生异常立即停机，检查原因并及时排除；
- 16、关机前，要在两侧油缸下方的下模上放置木块将上滑板下降到木块上；
- 17、先退出控制系统程序，后切断电源。