

电动C型弯管机价格 电动C型弯管机 长治首钢

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 电动C型弯管机价格 电动C型弯管机 长治首钢 |
| 公司名称 | 长治钢铁(集团)锻压机械制造有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 山西省长治市太行西街159号 |
| 联系电话 | 13834296208 13834296208 |

产品详情

全自动弯管机控制系统主要由人机界面、可编程控制器、三套伺服电机以及油缸和气缸等组成。带有配方功能的人机界面可存储上百种工件的工艺参数，实现人机对话。PLC使用松下FP-X，可同时实现四轴定位和两组插补功能，满足了电动C型弯管机控制系统复杂的控制要求。

而电动C型弯管机中的伺服电机全部采用国产的“森创”交流伺服电机，其作用是实现两个轴的旋转角度控制以及实现一轴进给控制，其中进给轴和折弯轴进行直线插补完成折弯功能，两轴的位移由折弯的角度确定，旋转轴根据指令进行旋转定位。此外，电磁阀配合油缸、气缸用于实现弯管动力，如主夹、副夹、料夹、芯杆、托管等。

电动C型弯管机应该如何改进：因无缝管直径规格较多，弯管R尺寸较多，故每次直径有变化，R尺寸就有变化，必须更换弯管模具，每次更换都很麻烦，不仅要制造许多模具，还要每次调整。我们都知道弯管机是要求压出不同形态的管材，而管材对于不同形状的要求就需要弯管机具有匹配各种管材的磨具。

电动C型弯管机使用方法与R形夹模基本相同，因其结构有变化，应用时与R形夹模有区别，需要注意的工艺方法如下：导模与夹模的v形尺寸应统一，便于观察与调整模具。经过改进一年可节约了近20种模具，减少了调整时间，取得了明显的经济效益。导模形状与夹模差不多，长度长一些。用v形夹模夹紧时，夹模与轮模有时有间隙，间隙的大小与管子直径大小有关，当管子直径为 10mm时。随着管子直径的增加间隙逐渐增大，但不影响装夹与加工。如遇到大于 18mm管子时，要更换v形夹模、轮模与导模。与v形夹模不同，如用R形夹模装夹，夹模与轮模之间的间隙是没有变化的。

电动C型弯管机在使用中出现问题的原因：弯管机在日常使用中，会出现一些问题，就是机器在弯管时，管材采用金属圆锯机切割会留有很多小铁销造成的，这是为什么呢？

看来清理弯管时留下的小铁销就能避免弯管机出现大量的问题。所以，在日常的清理时需要格外注意小

铁销，保证弯管机的正常工作效率。

我们都知道电动C型弯管机采用油泵输入液压油靠电磁阀来提供液压动力。所以这些铁销进入油箱后大部分会被我们的进油管里面的滤网所过滤掉，但是也会有小部分铁销会进入到油泵里面，这样被吸入进油泵的铁销就会进入到电磁阀里面，而这些铁销因为无法在电磁阀里流动导致出现液压电磁阀堵塞，而液压油无法流动这样会出现某一对应的动作失灵，导致液压弯管机无法正常工作。

这些铁销如果没有被清理干净就直接拿到电动C型弯管机中加工弯管，而很多重型卧式弯管机模具都有带芯棒来弯曲的，因为怕饱满度不够高，所以会出现起皱或者塌陷进去等现象，这样在弯管机将管材插进芯棒时这些小铁销就会掉出来，而没有被清理掉的铁销会掉入机身内部的油箱里面。