

全自动C型弯管机直销 长治首钢 全自动C型弯管机

产品名称	全自动C型弯管机直销 长治首钢 全自动C型弯管机
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

数控弯管机使用前首先检查油箱内的油是否充足，如不足应加满。数控弯管机工作前开关一定要关死；否则压力打不上，并把加油螺塞拧松，以便油箱通气。所弯管材的外径一定要与弯模凹槽贴合，否则工件会产生凹瘪现象或将模子涨裂。焊接管的焊缝在要处于弯曲处正外侧或正内侧。弯曲过程中两支承轮要同时转动且工件在支承轮的凹槽内滑动，如单面不动应停止操作。

全自动C型弯管机平时做好设备的清洁保养工作，加油要清洁，一定要经80目以上滤网过滤，油滤装置要定期清洗。数控弯管机使用15号机械油。为方便用户维修，将手动液压弯管机易损密封件放入备件袋中。

全自动C型弯管机推弯：一般由伺服电机或液压系统提供动力对已经预弯的管材进行强迫推弯加工，其预弯角度由管件的所需成型半径决定，然后由床身上的移动小车提供推弯动力对管材进行纵向压迫，由预弯的滚轮位置迫使管材成型的一种方法，是一种较新的弯管方法，特别是在弯曲小曲率管件时，这种方法显得格外的优越，不但可以节省大量的原材料，还可以避免意想不到的干涉，作为一种较新的弯管方法其发展还不成熟，推弯所需动力还无经验公式可循。

按故障发生的部位分类：主机故障全自动C型弯管机的主机通常指组成数控机床的机械、润滑、冷却、排屑、液压、气动与防护等部分。主机常见的故障主要有：

因机械部件安装、调试、操作使用不当等原因引起的机械传动故障因导轨、主轴等运动部件的干涉、摩擦过大等原因引起的故障因机械零件的损坏、联结不良等原因引起的故障，等等

主机故障主要表现为传动噪声大、加工精度差、运行阻力大、机械部件动作不进行、机械部件损坏等等。润滑不良、液压、气动系统的管路堵塞和密封不良，是主机发生故障的常见原因。数控机

床的定期维护、保养，控制“三漏”现象发生是减少主机部分故障的重要措施。